中國輕工業

8

一九五三年 1953

中央人民政府輕工業部編





一九五三年第八期　　總第二十九期

目錄

編輯者：中央人民政府輕工業部
出版者：中國輕工業雜誌社
北京（6）東牛壁街甲十四號
印刷者：稅務總局印刷廠
總發行處：郵電部北京郵局
訂購處：全國各地郵電局
代訂 代售處：全國各地新華書店 中國圖書發行公司

出版日期：一九五三年八月二十五日　　本期印數：6,600

爲爭取鹽業生產更大的成績而努力

（中央輕工業部楊衛玉副部長於一九五三年七月十六日在長蘆鹽務管理局幹部大會上的講話）

鹽業不但關係國計民生，而且也關係軍需工業，我們的任務是重大的、艱巨的，同時也是很光榮的。中央所以要把鹽務改歸工業部門領導，就是說明了我們對鹽業不要僅作財政觀點看，而應該作爲重要工業看。我對鹽務工作瞭解不多，特別是對鹽業生產知識更感缺乏，竟可以說完全外行。在這情況下，要想很好地具體指導工作進展，自然不無困難。因此，爲了熟悉業務，瞭解情況，這次特地趁旺產季節，就近到長蘆來檢查生產，並看看鹽業生產的全部操作過程，這對我也是一種學習。

現在張局長要我給大家講幾句話，我感到很難講。毛主席說過：「沒有調查研究，就沒有發言權。」所以在具體工作方面，我很難提出什麼意見；只能根據中央輕工業部一九五三年的方針和對鹽業生產方面的要求，略提幾點原則意見，以供同志們參考。

一九五三年中央對國營企業生產管理工作的基本方針，根據中央財委的指示是：「貫徹生產改革，並在此基礎上實行計劃管理，推行與加强經濟核算制，其總的奮鬥目標是爲完成並超過國家計劃任務而努力。」爲實現上述方針，同時並提出六項工作任務：「發動職工討論計劃並查定定額；建立與健全責任制；提高產品和工作質量；推行合理化建議和先進經驗；加强安全衞生工作與調整工資等六項工作。」輕工業部根據上述方針和任務，特提出一九五三年輕工業工作的方針爲：「保證完成基本建設，加强計劃管理，力求提高產品質量，降低成本，爭取產銷平衡，推行與貫徹經濟核算制。」具體到鹽務工作方面，由於工作內容較爲特殊，不同於其他廠礦，所以經研究後，又特別提出對鹽業生產管理工作的總的要求如下：「大力進行生產改革；貫徹安全生產方針；提高產品質量；改善國營鹽場的經營管理，貫徹推行經濟核算制；作好民營鹽場的公收、核價、廢場轉業和土鹽管理工作。」

以上方針和要求的提出，其基本精神是鑒於一九五二年生產工作中的重大缺點是產品質量低劣，成本又高和工傷事故嚴重，所以一九五三年應以加强基本建設，貫徹計劃管理，力求改進質量，降低成本，實行安全生產，爲貫穿全年的中心工作。一切工作均須圍繞這一中心來進行。鹽業生產也不例外。

現在一九五三年已經過去了六個多月。截至六月二十日，長蘆鹽局在產量方面，完

成全年生產任務百分之四二；質量方面成績更爲突出，無論產品的色澤、結晶、顆粒等，都較上年大爲提高，特別是甲等鹽佔產量的比例，各場平均在75%以上，超過了中央要求的指標很多，而且各個場都沒有發現三等鹽。這一進步是與長蘆鹽局全體職工的積極努力分不開的。我個人感到非常欣慰。但是這還只能說是成績的開端，只能說是成績的一部分，更大的成績尙須我們再進一步的努力爭取，决不應當沾沾自喜，滿足於現在的一些成就。因爲搞好生產工作，主要是要作到保證產量和提高質量，而要達到保證產量和提高質量的目的，還必須大力作好計劃管理、技術管理、推廣先進經驗、實行安全生產等。只有作好這一系列的工作，產量和質量的成績，才能得到鞏固和發展，也才能最後貫徹經濟核算制，加速資金週轉率，節約原料物料，降低產品成本，達到爲國家積累更多財富的目的。根據各地報告，截至五月底，全國各區產量，如與去年同期比較，則今年少產了百分之三十以上。這點必須引起我們大家的注意。應想一切辦法作到保證質量、完成產量。這也說明我們的生產工作中還存在有很多問題，今後尙須大力克服。卽便是氣候問題，也應盡一切可能的人力向自然作鬥爭，例如，我聽說長蘆區在這次大雨中，職工們搶救非常盡力，爲國家減少很多損失。

如何作好上述工作呢？我認爲：

第一、必須作好計劃管理工作

實行計劃管理的主要方法是發動職工羣衆認眞嚴肅地討論生產計劃，通過這一討論，把生產計劃中的積極因素發揮出來，提高生產計劃對生產的指導作用，以克服生產中的保守性與盲目性。能否把討論計劃變成羣衆運動，主要關鍵在於領導方面。因此，在討論前的準備階段，各級領導要着重批判那些不想把計劃交給羣衆討論，或只是形式主義地討論一番的錯誤態度，以便引起對生產計劃的重視。在討論計劃時，必須向羣衆反復說明完成生產計劃的重要性，以便領導羣衆充分揭發本單位生產工作中的缺點，如嚴重的浪費現象、設備利用率低、定額不合理、勞動力組織不合理等，從而尋找出關鍵問題與薄弱環節，引導羣衆提出合理化建議，總結經驗，最後達到合理修正生產計劃的目的。要想使計劃切合實際，必須克服保守思想。保守思想不僅存在於領導幹部當中，而且也嚴重存在於廣大職工當中。這些保守思想嚴重地阻礙着「找竅門、挖潛力」運動的開展和各項先進生產經驗的推廣。因此，在討論生產計劃時，必須儘可能通過許多典型事例加以說服動員，以打破他們的思想顧慮。據我瞭解，長蘆鹽局方面，過去從上到下都存在不同程度的保守思想，現在想來一定進步了許多，但究竟克服到什麼程度，我還不大清楚。如果此種思想仍然存在，必須注意大力克服，否則，我們就不可能訂出先進的生產計劃；卽使制訂出來，也決不可能貫徹實現。應當充分認識：「計劃就是法律」。企業計劃是整個計劃的一個組成部分，任何企業不完成計劃和各種指標，就意味着整個國家計劃均衡的被破壞，必然會影響國家建設任務的順利完成，這是我們所絕對不能允許的。所以我們必須大力作好討論計劃工作。爲實行計劃管理打下基礎，今年雖已討論過了，但須很好的加以總結，俾便明年加以改進。

第二、必須加强技術管理

技術管理是改善和提高產品質量並鞏固其旣有成績的主要關鍵。技術管理包括質量標準、檢驗制度和操作規程三個基本組成部分。三者缺一，技術管理的成績就要受到很大影響。在鹽業生產當中，一般的都有質量標準和檢驗制度，其中質量標準問題不大，而檢驗制度則限於設備，困難較多，各地辦法亦不一致，一般的是偏重目力檢驗，準確性很不够。至於操作規程，則各地辦法多不一致，有的甚至尙付缺如。所以我們說，過去鹽業生產中的技術管理工作，還是缺點很多的。加强技術管理，對於提高質量有其決定性的作用。具體到鹽業方面，生產過程特殊，產品質量一般是最初階段好，隨後就逐漸下降，因而技術管理就顯得更爲重要。一九五二年全國產鹽質量普遍降低，特别是淮北和長蘆的淡沽鹽場的質量更差，就充分說明了這個問題。因此，今後必須嚴格按照中央所規定的質量指標，在生產過程中，認眞組織力量，有重點的檢查質量（能全面檢查更好），如發現質量不合規格時，應卽迅速找出其各種原因，切實研究改進辦法，以免繼續產出次品或廢品，影響產品銷路，積壓國家資產。這一點務請同志們特别注意。

第三、必須建立或健全生產責任制

斯大林同志告訴過我們：「沒有責任制，便是危害國家工業的奇災大禍，能使我們各企業內一切生產和組織上的成績受到莫大危險。」這對我們剛剛開始的國家大規模經濟建設來說，實有其暮鼓晨鐘，發人深省的作用。截至現在爲止，我們的所有企業中，無人負責的現象仍很嚴重。領導上整天忙於簽署公文，陷入事務主義與文牘主義的泥坑，抓不住工作的本質和關鍵，而對於具體生產工作，不是沒有時間管，就是根本不想管，任其自流發展，這就使我們的生產計劃無法保證完成，生產管理工作趨於混亂。另一方面，由於殘餘的供給制思想還沒有克服凈盡，還沒有樹立起精打細算，錙銖必較，爲國家積累更多財富的思想，也嚴重地妨碍了經濟核算制的貫徹。長蘆鹽局對生產工作，雖作的較好，仍應引起注意。因此，爲保證生產計劃的順利實現，克服生產工作中的混亂現象，並促進成本、財務和技術保安的改善，必須建立和健全生產責任制。

一般的說，在建立企業責任制上，應當强調三個方面：（一）個人專責制，卽要使每個人都要有具體的專責，領導上可隨時按其所負責任檢查其工作；（二）互相聯繫的合同制，如各部門、各小組間都應遵守這一合同制，以便互相密切配合；（三）廠長負責制，這一點很重要，因爲在實行計劃管理與經濟核算制時，如果沒有廠長負責的集中統一的領導，便不可能收到宏效。製鹽企業雖不同於其他廠礦，但需要建立責任制這一點，則是完全相同的。所以我們必須根據這一精神，結合我們鹽業方面的特殊情況，建立起一套完整的責任制，以便搞好我們的生產工作，爲更好地完成國家計劃而努力。

第四、必須更進一步的推廣各項先進生產經驗

解放四年來，全國各地鹽場的工人同志由於生產積極性的提高，在領導上挖潛力、

找竅門的號召下，曾經出現了很多先進生產經驗，同時也湧現了不少勞動模範，其中如東北的柳國喜、長蘆的劉文才、山東的郝金德，都是比較突出的，特別是柳國喜的各項先進經驗，對於改進鹽業生產技術，提高質量，增加產量，更具有巨大的作用。但由於領導上對此重視不够，以致未能大力及時推廣，今年二月間，鹽務總局召開了全國海鹽產區先進經驗技術交流座談會。在這個會議上，經過大家虛心、認眞的研究討論，初步總結了各項先進經驗，使之趨於系統化，並肯定了應當大力推廣柳國喜的各項先進經驗，但應結合其它各項經驗，根據各區具體情況，靈活加以運用。經過這次會議，大家對推廣先進經驗問題業已引起高度重視，各區並都分別召開了類乎的會議，而且也獲得了不少成績。以長蘆來說，在總局召開先進經驗座談會後，又先後召開了各種不同類型的技術會議，如技術座談會、技術訓練班、全面性的技術交流會等，使大家都明確了必須通過技術改進，才能提高產量質量的思想。同時柳國喜的先進經驗如「抗大碴」「扒多壹少」「深滷扒鹽」「徹底趕混」以及劉文才的趕滷法等，絕大部分都已接受採用。今年質量所以能够比去年好，肯定的說，應當歸功於這些措施。但是我們絕不能以此自滿，認爲先進經驗的推廣已經差不多了。必須知道，先進經驗是無窮的，推廣先進經驗是沒有止境的。但保守思想與經驗主義的克服，是一個頑強的鬥爭過程，不能設想通過一兩次會議就可全部解決。因此，我們一方面要隨時加强宣傳工作，通過型典試驗，大力推廣；另一方面並須隨時揭發和批判各種錯誤思想，以便徹底解決問題，淸除推廣阻碍。總之，推廣先進經驗和創造發明，是我們生產工作能否搞好的關鍵所在。同志們一定要全力以赴，不能加以任何忽視。

第五、必須堅決貫徹「生產不忘安全，安全爲了生產」的方針

一九五二年鹽業生產中的一個最大缺點，就是工傷事故嚴重。這一問題曾引起中央的極度重視。鹽務總局也曾爲此通知全國各地鹽場深入檢查，並曾組織工作組前往各區重點進行檢查，更於事後採取了一系列的改善措施。造成工傷事故嚴重的原因，正如中央所指出，主要是領導上不關心羣衆疾苦的官僚主義。這一經驗教訓，痛定思痛，應當已能引起我們的高度注意。但是，根據各地反映，在今年生產過程中，工傷事故仍在不斷發生，有些地區並且很嚴重。以長蘆來說，工傷事故的總的情況雖是下降的，但從次數上看仍非常驚人。如大沽一九五三年截止四月十三日的調査，即曾發生二〇七起，只不過都是扭腰、搓脚等輕傷，性質不太嚴重而已。必須指出，輕的工傷事故如不能基本消滅，重傷還是會隨時發生的。因此，大家都不能因爲總的情況是在下降，而即引以爲慰，仍須予以高度重視。我認爲鹽業生產雖由於手工業式的露天生產等特殊條件，不可能一下子就達到完全消滅工傷事故的程度，但只要我們能够認眞的多想辦法，並加强對於全體職工的宣傳教育，基本消滅是完全可以達到的。希望同志們奠定信心，全力爲消滅工傷事故而鬥爭。

以上是我想到的幾點意見，僅供同志們工作中的參考。最後，我以非常愉快的心情，敬祝同志們身體健康，並爲爭取鹽業生產更大的成績而努力。

橡膠工業管理局爲實施
技術條件進行準備工作的指示

一

技術條件是產品的製造方和訂貨方的上級主管機關，爲了使所屬企業生產的產品達到一定的技術要求和對產品的保管、使用、包裝、檢查、驗收以及對產品使用保險期限與責任範圍有一定的明確規定，經過協商研究而共同簽署頒發的、具有法律性質而爲雙方所屬單位必須遵守的技術文件，也就是技術合同。因此，製訂和實施技術條件，對生產單位方面的重要的意義是：

一、因爲技術合同具有法律的性質，因之必然會進一步的促進企業單位和全體職工更加積極地學習先進經驗，改進生產技術，加强技術管理，加速地克服自己在產品質量上存在的缺點，從而使生產的產品合乎需用者的要求，進一步改進和提高自己的產品質量。

二、因爲製訂和實施技術條件的根據是訂貨方提出的技術要求，因而也就給予生產單位創造了更能够生產適應使用要求的產品的前提條件。

三、因爲技術條件產品的保管、使用、包裝、驗收…………產品的等級標準以及雙方的責任範圍和發生產品不合技術要求時的處理辦法都有明文的規定，因而不僅使上述許多問題有一定的共同遵守的規則和辦法，而且由於對這些工作的執行，就必要會對更進一步合理地使用產品、增加國家的財富起着巨大的意義。

四、因爲隨着技術條件的製訂和貫徹，就必然要涉及和要解决與之相關的許多工作，加之在同一種類、同一性能、同一要求、同一規格的產品都規定有同一的技術條件，因而不僅能克服現在各單位中存在的在使用的原材料以及產品的規格、設計、物質組成等方面許多不合理的現象，而且使在這方面存在的不統一和混亂現象，逐漸作到統一和標準化。因之技術條件的製訂與實施，對生產單位來講，不僅會進一步促進和可能來改進與提高自己的產品質量，而且對我們的企業管理方面的加强計劃性、克服盲目性，提高主動性、減少被動性，對克服舊中國給我們遺留下來的在我們工業中現在存在的不統一和混亂現象逐漸做到統一化和標準化，都有重要的作用。因之製訂和實施技術條件，不僅對當前改進產品質量具有現實的戰鬥意義，而且對今後的橡膠工業的建設更有着特殊的重要意義。

二

爲了貫徹六月份局召開第一次廠長會議關於1953年下半年工作決定中「在生產方面

製訂與實施技術條件……………………」的決議，由局集中各廠的技術人員，自七月八日起到二十三日止共十六天的時間，在蘇聯專家的親自指導和幫助下，已經完成了汽車外胎技術條件、汽車內胎技術條件、球鞋技術條件、原材料技術條件、統一的原材料化驗法、成品物理性能檢驗法等六個文件，現隨文發給各廠。根據各單位在七月份製訂和實施技術條件工作進行的情況，以及今後工作上的要求，特對八、九兩月的工作作如下的指示：

一、要進一步的組織學習，務使全體職工特別是對與製訂和實施技術條件直接有關的部門和人員，對什麼是技術條件、實施技術條件對我們當前生產和今後橡膠工業建設上的重大作用和意義，要有明確而深刻的認識，從而更進一步地發揮工作的積極性和主動性，為製訂和實施技術條件作好思想上的準備工作。據局了解，一般廠礦在這方面進行的工作還是不够的。

二、第四橡膠廠現在生產的膠靴、鞋掌，第二橡膠總廠第三分廠生產的力車內外胎，要參照這次製訂的汽車內外胎及球鞋的技術條件的精神原則，在九月十日前把技術條件製訂完畢報局（在製訂時特別注意防止盲目照抄和機械搬用的現象發生）。其他單位的其他產品，如在不影響進行汽車內外胎技術條件的準備工作原則下亦應進行製定（若因製定其他產品技術條件而影響進行實施汽車內外胎技術條件的準備工作時，則應推遲以後再作）。

三、由於我們對技術條件的製訂缺乏經驗，以及在各個單位中較普遍地對原始記錄、資料工作的記載與研究重視不够，因而這次製訂的草案還必然會產生若干的缺點和錯誤，有些數字確定是不準確的。為了避免在將來實施中發生困難，甚至因而發生重大的損失，因之局要求各單位在學習技術條件的同時必須做到：

（1）對技術條件上規定的每個條文，甚至每個字句，都要加以認眞的討論和研究，提出改進和補充的意見。此項研究可以分別組織進行（如組織技術人員和供應人員研究原材料的技術條件，試驗人員研究試驗方法等），並將研究結果在八月底報局。

（2）生產輪胎各廠將內胎接頭試驗及對各種產品模子的規格的測量等進行實地檢查和試驗，並將結果在八月底報局。

四、為實施技術條件要積極進行的準備工作。

為保證能正式實施技術條件，並達到眞正穩定和改進產品的質量的要求，當前八、九月份的準備工作進行的好壞快慢具有決定性意義。現在有些同志認為：「實現還早着哩！」「現在還只是草案，怎樣作準備工作呢？」和有些單位表現在實際準備工作中的拖拖拉拉、不慌不忙，或者只有佈置沒有檢查督促的現象是不對的。因為只要把技術條件中所要求的內容和現在我們各個單位的實際情況加以認眞的比較、對比，以及進一步的加以研究如何作到技術條件要求上的規定，就必然會發現現在進行準備工作，時間已經不是過早，而是從現在開始就要加倍努力才能作到的了。另外，現在技術條件雖然是一個草案，有些工作是要經過與定貨方的研究和上級機關批准後才能進行的，但是有些工作和要求是現在就要努力作到或者要作好準備工作的。因為不管技術條件規定的具體條件是什麼，總的精神和要求是要穩定和改進我們的產品質量（也就是要克服當前在質量上存在着的主要缺點），以及為了達到這一目的，就都要毫無例外地要眞正而有效地加强技術管理。為此，局要求各單位根據技術條件所規定的要求，加以認眞的研究，在研

究中一方面和自己單位現在情況加以對照，在對照中明確何者已有，何者還沒有，何者已經達到，何者還沒有達到，然後再把沒有的和沒有達到的，要分別情況作分別處理。如由於當前在質量上存在的嚴重缺點（如一廠的900—20規格的車胎簾線達不到九公斤等），現在產品質量達不到規定的質量指標的（按此次規定的指標為準），局以前已有明文規定的（如汽車外胎噴蠟等）以及為了加强檢驗工作必須增加試驗人員儀器，以及為增設和作必要改進的設備而局在技術措施經費內批准辦理的……等。屬於這一類的各單位，就要製訂措施計劃，研究辦法，指定專人，在一定期間內進行解決（計劃要報局）；屬於和定貨方有關（如包裝方法……等）就可以緩辦，待取得定貨方同意並經上級機關正式批准後再辦；以及雖在技術條件裏已有規定，也需要，但並非急需，且需要經費很多，廠自己也無法解決的，就需要提出計劃，報局批准，或待技術條件正式公佈時按技術條件規定辦法辦理。此外，局特別着重指出：現在各單位應該進行的工作確都是技術條件中的主要內容和條件，也是實現技術條件的重要關鍵和當前工作的主要目的，一切丢掉這些主要工作和主要關鍵，而僅僅計算或進行一些次要的內容和工作，因而發生一切與當前的中心工作和當前產品質量上存在的主要問題脫節的現象，必須嚴格加以防止和糾正。

三

局這次製定技術條件的原則是：

一、在同種類產品的構造性能規格、各種指標以及使用的原材料和驗收方法等，都是力求統一，逐漸作到標準化。

二、統一的原則是儘量統一於合理的、先進的方面，克服現在存在着的不合理的、落後的方面。

三、關於產品質量的指標、原材料指標等的製定，除遵循上述原則外，還特別考慮了既能保證達到一定的技術要求，進而能起改進生產條件、產品質量的作用（有些同志認為應該遷就現實，不能達到的都降低標準是錯誤的）。另一方面也根據過去實際經驗以及對各方面的情況分析，提出了經過主觀努力可以達到的數字（如有些同志不顧實際可能性，把需要的原材料標準定的要完全合乎我們的理想也是不對的）。

四、實施技術條件在時間的要求是屬於對改進產品質量急須解決或者是雖有困難但經過八、九兩月的努力可以解決的，都規定要在正式實施前加以解決；屬於需較多經費，甚至在設備上牽連國外定貨……都指定在一定的較長的期限內加以解決。

在討論技術條件草案和製訂措施計劃時，也必須要從這些原則進行研究。要防止强調現有各廠生產條件的特殊性和向落後方面看齊的偏向；要防止强調客觀的困難，而忽視自己的主觀能動性和全體職工的積極性的重大作用；同時也要防止製定一些毫無根據和完全脫離實際的過高的在目前作不到的要求的偏向。

最後，局特再重複指出：製定和實施技術條件是當前我們橡膠工業生產中帶有關鍵性和決定意義的一件重大工作，正確地製定和嚴肅而積極地實施技術條件，是我們全體職工當前光榮而偉大的一件重大任務。希全體職工積極緊張，踏踏實實地為完成這件工作而努力。

橡膠工業管理局

一九五三年七月二十七日

進一步提高產品質量

爲貫澈國家質量標準促使生產正常化而奮鬥！

天津造紙總廠廠長 楊冠農

（一）

我廠自從七月一日開始正式執行國家質量標準之後，二十天來的產品質量都未達到國家指標。在這種情況下，目前表現出：（1）羣衆意見多；（2）操作變動多；（3）等外品多。總的說來，這就叫「亂」。當然還不是亂得一團糟，更不能擴大的。但不應受這種暫時現象所蒙蔽，而消極對待這個問題。應該認識到它是發展的積極因素，積極的對待這個問題才是對的。這是對我廠技術管理、生產管理、政治思想的嚴重考驗。

爲什麼正式執行國家質量標準之後，產品質量會達不到國家指標呢？

第一，歷史上的原因。過去幾年來我們的工作是有成績的，在職工高度熱情下充分的發揮了機器潛在能力，產量不斷的提高，超過了敵僞時代的500％。這是事實。但爲這種成績所蒙蔽的，是沒有嚴格的質量標準，忽視了這一方面，沒有從發展道路上來防止這個偏向。沒有認眞研究過，怎樣才是最合理的標準，而是往往以主觀數字或是生產中的實際情況算爲質量標準。但又對實際情況掌握不好，變化多，雖有質量標準也就變爲形式。因之，就產生了不是以產品去符合質量標準，而是要求質量標準隨着產品跑的習慣。所以現在一執行起來就有「三多一亂」。

第二，操作不一致，原料變動不定。如蒸煮總酸和游離鹼的提高，使紙張拉力逐步下降；打漿操作條件、濃度的改變，纖維長短的變化和下刀的方法不統一，紙機設備調解不穩定等。在原料上變化也很多，葦子有毛葦、扁葦，棉花有地洞花、車肚花、籽棉、板棉、油棉等等。雖然過去都有，但在試行中沒有很好研究，依據現實條件定出分別處理的技術方法來保證質量，以致損紙多，次品多，合乎質量標準的却不多。總起來說，我們沒有從實際出發，沒有從具體的技術上、組織上、制度上來進行控制。這也是產生次品多的原因。

第三，在第二季度中，我們貫徹質量標準時也叫喊過它是「細緻複雜」的工作，也訓練了幹部，但沒有全面認眞的研究分析，從實際當中去認眞試行一番。僅注意了外觀檢查，而沒有堅持下去。對於爲什麼第一季要貫徹質量標準，第二季要貫徹質量標準，而下半年還要貫徹質量標準的意義認識不足，沒認識到質量標準的貫徹是保證質量的基本環節。所以自全面認眞地正式執行國家質量標準後，就陷於被動，這是主要原因。

（二）

現在如何辦，怎樣走向生產正常化呢？

要使生產走向正常化，目前看來就要通過嚴格貫徹國家質量標準。達到這樣目的，只要我們認眞的執行起來，問題發生後，要想辦法解決，大的困難上級會支持的。總之，有了問題我們本着一個目標（質量標準）設法努力解決，生產就會逐漸走向正常化。六月份國家叫我們試行新的質量標準，而我們旣未全面認眞的「試」，也沒「行」，以致七月份執行起來問題就來了。這是我們領導上的錯誤。今後我們不怕問題多，只要主觀努力，問題就會解決。如拉力、水份、槳疙疸等問題，經過職工努力，從十四日到現在不是大部份解決了嗎？所以只要貫徹質量標準，使生產正常化、正規化，不是遙遠的將來。如果在實行中老隨意改變標準，那就會使質量標準不穩定，生產也不會正常化。質量標準能嚴格執行，亦即象徵着生產的正常化、正規化。所以說，質

量標準化的時候，生產正常化也卽到來。

(1) 必須從頭做起

但是，事實證明我們質量標準的貫徹是不足的，而且過去的技術標準，操作規程隨着生產的變化，很多是不符合實際了。要貫徹技術管理，計劃管理，必須要從頭作起，這樣並不是抹煞成績，幾年來的成績是應該肯定的，但就現在的情況來看，那就還很不够。因此就有必要從頭作起。怎樣從頭作起呢？我們不要多喊叫什麼困難、複雜等……，也不只「試」和「行」，而是要老老實實的嚴肅地作下去。從「七一」開始執行國家質量起，就叫從頭作起，過去的技術標準由於經過幾年來的生產變化已不適用的，現在我們已經在從新修訂，並通過大家討論，寫成文字的章程，然後公佈大家共同遵守，做到從羣衆中來到羣衆中去。

從頭作起是個轉彎問題，是改變作風、改變習慣問題。思想上、工作上的轉彎，是新舊思想的鬥爭，是新舊技術的鬥爭，是游擊方法與正規化的鬥爭，是個人英雄主義與集體英雄主義的鬥爭。目前客觀的發展迫使我們作這樣的轉變。人民要求我們質量標準化，而且還要成本低。國家要求我們計劃化、正規化，局裏也要求我們「爲實現國家質量標準正規化而鬥爭」，因此我們就必須從思想上、工作上轉彎。不這樣轉彎就不能實現計劃管理和技術管理。不這樣就要妨害國家五年計劃的進程，就要被社會經濟的發展規律所制裁。

但是我們不要怕轉彎。我們要弄清「怕什麼」「不怕什麼」。

要怕什麼呢？（1）怕不努力，怕强調客觀原因，怕自滿。這樣就首先關上了思想大門，就不能深入研究或研究不够，拖長時間走彎路；（2）怕不嚴肅的貫徹質量標準，把標準看成是約束、是生產上的阻碍。這樣就不能發動羣衆，就會偷懶作假，由思想上的抵抗形成組織上的對抗；（3）怕不從實際當中去分析研究進行控制而隨意變動。這樣就不能從可靠的實際當中迅速的達到國家質量標準，而找出生產上的正常規律。

不怕什麼呢？（1）不怕等外品多。現在多將來會少。如果現在不按國家標準執行，目前雖次品少一些，但將來還要多，比起來還是我們吃苦頭，國家受損失；（2）不怕問題多。問題多，便於分析問題，研究規律，解决問題，所以貫徹標準不要怕問題多。當然我們並不希望問題多。

然而貫徹質量標準難不難呢？回答是：不努力深入鑽研就難，相反就易；質量標準隨着產品常變就難，嚴格的爲一個質量標準去奮鬥就易。

如果正常了，正規了，質量標準的修訂也比較容易。事實證明，只要大家堅定信心，團結一致去向困難作鬥爭，那就一定會達到標準的。例如開始時紙的拉力不好，從十二、三日不是已提上去了嗎？二號機水份問題，現在合格的不也多了嗎？這些說明只要不斷的爲貫徹質量標準奮鬥，問題就可以逐步克服的。

(2) 要加强半成品的檢查和技術標準與操作規程的控制

半成品檢查站要加强。要修訂半成品標準、建立合同，並再配備幹部，明確他們的責任，提高工作和提高工作人員的責任心，建立分區負責的生產過程檢查制，固定操作標準，向不嚴格執行檢查的現象作鬥爭。要展開自下而上，自上而下的羣衆性的監督。因爲檢查工作不單獨是技術檢查科的工作，必須要大家維護支持才能貫徹實行。技術標準，安全規程，這些東西是大家討論通過的，監督其實行是檢查部門的責任，也是大家的責任。因此要共同遵守决議並經常的進行監督，在小組內展開批評與自我批評來維護它，向不遵守决議者進行鬥爭，這樣才能使標準貫徹的好、執行的好。有的領導者沒把監督檢查執行看成領導工作中的重要部份是不對的。

(3) 實行一項批准、兩項控制

①質量標準是局規定的，我們無權變更，要變必須經局批准，這叫一項批准。

②技術標準和操作規程是工藝技術組控制的，因爲工藝組是立法司法機關，所訂標準成爲立法之後，大家應看成是國家之法。在任何工段生產不正常時，各車間意欲變更必須經工程師室批准方可變更。但在正常情况下，車間可根據分

工範圍。對技術條件進行控制如下：

甲、技術標準的控制：

切葦工段：漂葦在切葦機輸送皮帶上厚度。

酸煮工段：①葦片裝鍋量，②送液量，③回收量。

濾漿工段：①洗滌時間，②淋漿時間。

漂白工段：漂粉沉澱時間。

打漿工段：①漏漿濃度，②漏漿時間。

造紙工段：①長網振幅，②烘缸汽壓，③精漿機入口濃度，④車速不超過計劃，⑤精漿機下刀，⑥帆布烘缸。

乙操作規程之控制：

1.在任何工段生產不正常時，各車間欲變更操作方法，必須通過工程師室批准後方可變動，以資掌握變化規律。

2.在正常生產時，各工段工藝操作規程，全部由車間領導掌握，可由車間主任批准後變更之；但必須滿足以下三點：

①在正常生產下變更後必須呈請工程師室備案，否則經查出作爲違犯操作法論。同時工程師室有權檢查操作與技術條件是否抵觸，如發現變更不洽當時，可卽通知車間修正之。

②車間在掌握操作規程中應在任何情況下達到三班統一。

③工藝操作規程不論在任何情況下是保證技術條件的實現的，所以它的變動必須要滿足技術條件的要求。

（4）加强車間主任及領班的職責

要達到貫徹國家質量標準，使生產正常化的要求，加强領班責任是必要的一環。目前領班的責任一般的說法問題不太大，但也有些事還不够明確，對具體問題不大知道，不明確生產責任是什麼，在班上是三班操作不統一，分工不明確，對貫徹完成任務，有很大損害。因此，今天有必要再明確責任。

車間：車間是工廠裏生產上獨立作戰的單位，廠裏行政領導是廠長、車間主任、領班三級制。從這來看，車間和領班的責任是重大的，他們是生產活動的全權領導者，因此應當按照國家一切指標來完成計劃。

車間主任主要責任是：

1.參加車間計劃之制訂，有效的領導計劃完成，監督各工段使它協調的工作；

2.培養和選拔工作人員，提高他們熟練程度，組織調配勞動力，維護監督勞動紀律的遵守；

3.指導機器設備的運用，監督技術使用按規程辦事，並注意檢修的質量；

4.保證車間的安全生產，進行勞動保護工作；

5.促進先進工作者的發展，並組織交流經驗，獎勵扶助工人的發明及合理化建議。

這些是車間主任主要責任，這樣規定也是原則性的，實際中具體問題還多。其助手——副主任及職能人員在主任領導下協助進行工作。根據這樣原則進行檢查，我們車間工作確實作的還不够，還須大家大力培植上述作風，避免那種上推下拖而不敢負責或怕負責的作風。只有這樣才能把車間一級成爲名符其實的獨立作戰單位。

領班：領班是生產工段唯一的行政技術領導者，他是生產活動中重要的一環，因此領班升調是車間提名，廠長任命的。領班是由車間主任直接領導的，任何業務科或車間職能人員無權下指示，一切工人的管理只能通過領班來進行，所以說領班是生產的直接組織者，責任是重大的。

領班的責任是：

1.監督原材料、工具、水電的及時供應，並合理的使用與降低消耗；

2.組織生產，使工作地不亂，有秩序的進行生產；

3.遵守已訂的工藝規程、操作規程、安全規程，維護這些規程之執行，保證不違犯勞動紀律；

4.注意合乎技術的科學的合理使用機器設備，預防廢品的產生，保證按照國家指標完成任務；

5.負責本班工人的培養教育，使其經常情緒飽滿，團結一致按照分工積極進行工作，經常不斷的展開勞動競賽；

6.善於發現工人的先進技術，啓發工人圍繞着生產關鍵問題提合理化建議，並組織學習兄弟班的先進經驗，相互推廣；

7.領導機器的防護檢查，小修理及大修理的

（下接第16頁）

從產品質量低劣的事實來檢查我們的技術檢查工作

吉林造紙廠技術檢查科長
本刊通訊員 龍蓀生

積極改善與提高產品質量，以最大限度地滿足用戶要求，這是企業中技術檢查科唯一的最重要的工作任務。企業中產品質量低劣，不符合用戶要求，不符合國家質量標準，這在直接管理、監督、檢查產品質量的技術檢查科，應該負主要責任的。

吉林造紙廠的紙張質量，過去無論是在物理性能方面，或是外觀選別和包裝方面，都有許多較嚴重缺點。用戶的意見很多。今年第一季度，在上級領導和蘇聯專家具體指導下，特別是在用戶的批評督促下，經全體職工的積極努力，在幾種主要產品質量的某些部份上，初步有了一些好轉。改進比較顯著的如新聞紙，基本上消滅了過去長期存在的粗糙起毛現象，增强了平滑光澤度。水泥袋紙的物理强度，按照一九五三年局定質量標準檢查，一九五二年產品全部是不合格品，而現在合格品已提高到95%以上了。

其他紙張的物理强度，普遍都有所提高。外觀選別及包裝方面的質量，雖然也有些改進，但仍存在不少問題。在第二季度所收到用戶對一九五三年產品質量上提出的三十五件意見中，屬於外觀選別和包裝方面的佔89%。

一、產品質量低劣的情況

我廠產品質量到底還存在有那些問題呢？經用戶的揭發和我們最近的檢查結果，主要有以下一些問題：

（一）水泥袋紙：

（1）水分大小不一，潮濕，靠木心處比較普遍而又嚴重。

（2）重量不準。

（二）捲筒新聞紙：

（1）接頭不良，漿子糊得不均勻而且太多，粘住好幾層紙，並有爆口現象，影響印刷時斷頭。

（2）洞眼多，並有摺子，大黃疙瘩及短邊現象。

（3）帶進紙條子及夾入亂紙。

（4）木心質量不好，潮濕，嚴重時靠木心處有二、三吋厚紙張出緻摺，不好使用。

（三）薄頁紙：

（1）鬆軟，網目眼大。

（2）選別不乾淨，經選別後之成品中，有砂眼、透簾等不符合質量標準要求的紙張。

（四）其他平板紙存在主要問題：

（1）切紙不方正，長短不齊，尺寸不足，

（2）有窩角、捲邊現象。

（3）數紙不準，有多有少。

（4）靠木板處的紙出緻紋，嚴重時，一件紙上下各有半令之多，不好使用。

二、造成質量低劣的原因

以上這些問題絕大部份是屬於複捲、選別及包裝方面造成的。這些問題有的在比較長的時間內沒有獲得解決，有的是曾經解決過而又重複發生，也有的是在最近發現的新問題。現在我們檢查分析這些問題產生的基本原因，主要有以下幾點：

（一）技術管理工作薄弱是造成產品質量波動和低劣的主要關鍵：

（1）今年三四月間幾種主要產品的質量，根據用戶的使用反映以及我們實際檢查試驗結果，是有改進的。這一改進的成績却未鞏固和繼續提高；相反地，到五月下旬及六月間，又發生質量的波動現象。個別機器的產品質量有下降趨勢。這雖然在客觀上由於季節氣候的轉變，受到部份影響；但主要關鍵在於生產技術管理工作水平的落後。這表現在不能適應生產上的客觀規律和情況變化的要求，也表現在沒有抓住當時（三四月間）的優良條件，缺少有系統地總結過去有成績時的技術經驗，因而在產生問題後，忙的束手無策。

（2）生產技術管理工作落後的另一表現，是清潔管理工作的鬆懈。吉林廠的清潔管理工作在過去是取得了一些經驗的，但在個別車間中，沒有堅持認眞貫徹。如二車間的三號機原料管路，原規定每月至少刷洗一次，但過了二個多月不刷洗，也無人過問，在造成大量洞眼及黃疙疸後，才想起清潔管理問題。又如六車間，也有清潔管理制度，但只是流於形式，無人負責檢查。

（3）技術管理工作的落後，還表現在技術檢查工作沒有緊接着跟上去，檢查的不嚴格。隨着產品質量的改善，提高了工人、工程技術人員的技術水平，如在三、四月間，全廠職工對鑽研技術及提高產品質量的情緒特別高漲，但在技術檢查工作上，仍停留在一般水平，沒有抓住主要環節，及時配備複捲檢查員，加强檢查工作，嚴格技術檢查制度。至五月下旬發現三號機捲筒新聞紙的洞眼和黃疙疸大量增加以及複捲質量有問題後，於六月上旬才開始調配複捲檢查員，六月中旬才將各機複捲檢查員配齊。新調配的檢查員工作不熟練，檢查不嚴格，因此在比較長的時間內沒有起到技術檢查工作在監督保證產品質量上的作用。

（二）單純追求產量的觀點是造成產品質量低劣的重要因素。如第六車間薄頁紙的質量低劣問題又一次取得經驗教訓，這表現：

（1）在抄速問題上：爲了片面追求數量，根本不考慮質量，盲目提高抄速，所造成損失是嚴重的。如六車間的抄速（圓網），一九五二年六月平均65米，至年末即提高到100米，今年爲115米，最高達到120米。車間提出奮鬥口號要達到130米。抄速提高了，打漿能力不够，將叩解度從60度降到28度。抄速太快，銅網脫水困難，將原用的80目銅網改用70至75目銅網。抄速提高，產量增加將近一倍，而選紙工並未增加。由於這些盲目追求數量、忽視質量的錯誤做法，致造成薄頁紙鬆軟，網目眼大，及選別不乾淨的質量低劣嚴重情況。

（2）盲目追求數量，忽視質量還表現在計件工資的工作上。當實行計件工資時，關於全面完成任務的問題，事先既缺乏對職工進行教育，也沒在計件工資上反映出來。計件工資的定額標準是直線上昇的。如六車間薄頁紙的選別計件，從一九五二年三月開始時，每人選紙最低定額是30令，最高爲42令；至下半年即提高爲46令至69令；今年第一季度又修改定額最低爲51令最高爲81令；而第二季度又提高定額，最高爲107令，至實際選出過一百二十餘令，每人每班（八小時）選出薄頁紙一百二十餘令，這是古今中外奇聞。其結果是選別質量甚常低劣，經複查結果，在個別成品中有39%的等外品在內，一般平均在15%左右。由於計件工資的工作沒做好，大大助長了盲目追求數量、忽視產品質量錯誤思想的發展，而使生產部門對質量檢查工作產生抵抗、欺騙等現象，使質量檢查工作遭受極大障碍（由於質量低劣，現已暫時停止薄頁紙的計件，並將選紙工由37人增加至107人，現在是改爲單張選，每人每班選紙爲十至十五令，可以保證質量。）

（三）除以上原因外，技術檢查科本身工作的落後也是造成產品質量低劣的重要原因之一。現在我們初步檢查一下過去技術檢查科的工作，是存在許多缺點、也犯了一些錯誤。這主要表現在：

（1）對技術檢查科的職責任務不明確，對不合理的問題不能積極開展鬥爭。技術檢查人員在思想上和實際工作中，尙沒有明確樹立起保衛國家人民利益的觀點；對執行國家質量檢查標準、嚴格督促檢查產品質量，以最大限度地滿足用戶要求的認識不够深切。更嚴重的是存有遷就思想。例如三號機的捲筒新聞紙，在五月下旬時，發現大量黃疙疸、破洞及摺子爆口等嚴重情况，後經檢查分析，其原因除一部份是由清潔管理鬆懈造成外，在機械設備上確實也存在問題，如壓光機、乾燥檢板等，認爲這些客觀上存在的問題，當時一時無法解決（現在已更換壓光機），雖然曾向生產行政領導上提出過意見，但不是以積極的態度與廢品進行鬥爭，不積極督促生產技術部門或組織技術人員集中力量進行研究，而是抱着等待和遷就思想，遷就了當時生產狀况，容忍了粗製濫造現象。這是極其錯誤的，是不負責任的工作態度，是失職的行爲。

（2）對產品的使用情况缺乏經常的瞭解，因而產生檢查工作上的不全面。技術檢查科的外觀檢查工作是不全面的，不嚴格的，特別在某些關鍵問題上，如捲筒紙的複捲檢查，包裝和包裝材料檢查與搬運出廠檢查等，在過去長時期內沒

有建立檢查機構。另一方面，對研究處理用戶的意見也不够認眞負責。過去用戶的來信和意見，絕大部份是寄給供銷部門，而直接管理監督檢查產品質量的技術檢查科，則不聞不問，從來不與用戶取得聯繫。這種閉門造車、脫離實際的檢查工作和工作作風，是不會使產品質量得到改善和提高的，也不會滿足用戶要求的。

（3）技術檢查科內部的管理工作是鬆懈的，缺乏經常的對技術檢查工作人員進行政治思想教育及技術教育，缺乏嚴格的工作紀律及科學的工作制度。特別是技術檢查制度的不健全。在我們的檢查人員中，有部份同志是不安心工作，不認眞負責，紀律鬆懈，工作中犯錯誤，工作方式生硬以及檢查不統一等。由於這些缺點，影響技術檢查工作上的科學權威，使技術檢查工作軟弱無力，這樣就不可能推動產品質量的提高。

（4）我的嚴重官僚主義作風，對工作不够深入，忙忙碌碌於一般的事務主義，這是造成技術檢查工作軟弱的主要因素。六車間薄頁紙的質量低劣問題，就是一個明顯的例子。六車間距離總廠有二十里地，雖然設有技術檢查組，並派去專職幹部担任組長領導檢查工作，但我極少親自去瞭解檢查工作情況，只是聽取組長和檢查員的彙報。當檢查員和組長曾經向我反映過薄頁紙質量不好和檢查工作上存在問題時，我只認爲是個別現象，並不深入具體瞭解。又如六車間原來檢查組長宋貴林同志工作不安心，經常脫離工作崗位等，羣衆多次向我反映，我也只是批評一頓了事，督促檢查不嚴，因之檢查員反映過情況後，沒有獲得解決，認爲領導上不解決問題，也就不再反映情況了。因此使六車間薄頁紙質量低劣的嚴重問題長時間內不能解決。

（四）由於工廠的生產行政領導上在過去對技術檢查科的工作，不是以積極的態度來支持，以致增加技術檢查工作上的許多困難。例如人事管理部門把有病的和不遵守勞動紀律的人，向技術檢查科安揷。在技術檢查工作人員中，竟有不會寫字碼的。有病的或不能正常工作的人員佔15%以上。這些情況使技術檢查工作受到損失，在職工中也給以極壞的影響。

三、今後改進辦法

產品質量的低劣與技術管理工作，特別是與技術檢查工作分不開的。如複捲、選別及包裝方面的質量，在技術檢查工作上如有科學的管理和健全的檢查制度，進行嚴格檢查，是可以保證的。但由於我們在思想上犯了錯誤，在工作中存在一系列的缺點，致使在長期間內造成選別包裝質量低劣的事實，旣使國家在經濟上遭受損失，使國營產品信譽受到影響，也造成用戶在使用上的許多困難與浪費，使廣大人民羣衆的物質文化生活遭到不應有損失。除深刻認識這一嚴重錯誤外，爲了克服技檢查工作上的缺點，不再重犯類似錯誤，保證今後在改善和提高產品質量的工作上發揮技術檢查工作的積極作用，特提出以下幾點：

（一）學習蘇聯的技術檢查工作經驗，在上級的領導下，立即開始進行調整技術檢查科的組織機構，明確檢查工作任務和要求，健全與嚴格檢查制度，製訂成品的監督入庫管理辦法。在第三季度內，做好這些工作，有計劃的逐步克服複捲、選別及包裝上所存在的質量問題。

（二）認眞貫徹國家質量標準，進行對遵守國家質量標準的宣傳教育工作，做到人人對質量標準明白，認眞執行。我們在七月上旬已開辦複捲工友及檢查人員訓練班，現正在開始製訂複捲、選別的技術操作規程。在七、八月份內有重點的提高複捲質量。

（三）主動與用戶取得密切聯繫，經常徵求與總結用戶對產品質量的使用意見，積極提供與督促生產技術部門研究產品的使用條件，不斷的有計劃的改善產品質量。

（四）加强政策學習，堅持原則，堅持科學眞理，與不合理的現象和企圖不重視產品質量的思想行爲進行堅決的鬥爭。

現在我們體會到工業產品質量的改善和提高，沒有用戶的經常督促和幫助，沒有健全的技術管理工作，沒有嚴格的技術檢查制度，都是不可能的。

最近幾天，我們根據以上存在問題，又進行了一次質量檢查，有的已經改善或獲得解決了，有的正在積極進行設法解決。我們有信心在今年下半年努力使我們的複捲、選別及包裝質量大大提高一步，保證今後通過檢查後之成品，能符合國家質量標準的要求。

（一九五三年七月十五日）

吉林造紙廠薄頁紙質量低劣
經注意改進現已開始好轉

國營吉林造紙廠第六車間，半年來生產的薄頁紙，因爲質量低劣滿足不了用戶的要求，造成大量積壓。

第六車間生產的薄頁紙，幾年來用戶對質量很少提出意見，常常是生產出來的紙不够推銷。在去年增產節約運動當中，組織了均衡生產，職工們表現了高度勞動熱情，積極推廣先進經驗，如推廣了天津造紙廠的噴漿先進經驗，大大提高了抄紙速度。提前一百天完成了全年國家計劃，所以該車間一九五二年，獲得了吉林省模範車間的光榮稱號。

但是，就在這種情況下，車間領導幹部產生了自滿情緒和忽視質量的思想。因此，很少研究質量方面的問題。廠的領導，也只滿足於一般的聽彙報，認爲這是一個模範車間，可以少管一管，因之，對於第六車間缺乏經常的檢查和具體幫助。廠長在一年當中，親自到第六車間也不過一兩次，而且又是走馬觀花。如全廠第一季度開展改善質量的運動，第六車間就因爲缺乏具體領導，所以幾乎沒有什麽收獲。這樣，車間領導上滋長着的錯誤思想，就長期沒有被發現、被克服。據用戶的意見，產品質量低，主要是紙上網眼多，張力不足，有砂眼。另外因爲選別和包裝工作不好，數量不足並有廢品，用戶也有意見。

從第六車間的生產統計表上看，產量方面一月至五月每月都超過國家計劃百分之二十以上，三月超過國家計劃百分之四十八點二，六月中旬以後突然下降，所以六月僅完成國家計劃百分之九十七點五。成品率則變化的更顯著，四月是百分之九十一點九，五月是百分之八十六點七，六月是百分之七十八點七，七月上半月是百分之五十五點八（不包括辦公紙）廢品竟達百分之四十四點二。其他，均衡率也有波動，事故也比較多，上半年事故時間共二百三十二時五十二分。因爲質量低劣，推銷不出去，到六月末爲止，第六車間共積壓薄頁紙一千四百多噸，其中有五百噸，近來按正常價格的百分之八十五推銷了，這一項損失就達十三億二千三百萬元。

因爲紙推銷不出去了，廠的領導和車間的領導這時才感到問題的嚴重。六月中旬以來，廠部除了派技術人員經常在第六車間具體解決技術問題，黨委書記、廠長、工會主席、團委書記也深入第六車間、幫助車間解決思想問題和技術問題，並用人力、物力支援。爲了加强選別工作，完成班的工人由三十七人增加到一百零一人。車間在最近一個月多，在職工中連續進行動員，車間主任也在職工大會上作了深刻檢討，保證接受教訓彌補過去的損失，同時發動全體職工來解決質量問題。

該車間的職工，已深深感到產品質量低的嚴重危害。他們虛心接受用戶的意見，積極提合理化建議，從原料到完成每一道工序，都注意改善產品質量。除了完成班加强選別工作；同時，工人孫長祿建議把銅網由竪縫改爲橫縫，基本上解決了網眼問題。又加强清潔管理，注意原料的保管；把過去的循環檢查制也恢復起來；加强了勞動紀律的教育，改變了競賽方式。因爲採取了許多具體措施，七月十六日以後情況已開始好轉。第六車間的職工，正滿懷信心地在廠部具體領導下，繼續努力改善產品質量，保持模範車間的光榮稱號。

我對忽視產品質量的檢討

國營吉林造紙廠第六車間主任 丁義深

我們車間所生產的薄頁紙，從一九五二年第四季度末到一九五三年第二季度，由於質量低劣不能滿足用戶要求，積壓很多，給國家和人民造成很大的損失，不但影響了全廠完不成成本任務，同時也影響了國營企業的威信。造成這種局面的原因，主要是我存在着滿足現狀的思想。我們車間在一九五二年由於提前一百天完成了國家計劃，被評爲吉林省的模範車間以後，我就背上了成績包袱。同時認爲我們車間的薄頁紙從一九四八年到現在用戶意見不多，質量沒啥大問題就行了。況且由僞滿時期三十多米的抄速現在提高到一百多米，旣使有點問題也是難免的；幾個砂眼算啥，這還比一九四八年生產的紙强的多呢。由於滿足現狀，就產生了重量不重質的錯誤思想。我對全面完成國家計劃的重要意義認識不足。爲了提高產量，我們車間曾派人到天津去學習過提高抄速的先進經驗。在完不成產量任務的時候，我們就召開會議研究，想盡一切辦法來完成。但對質量却漠不關心，過問的時候很少。我沒能經常深入到小組裏去了解生產情況，更沒有親身檢查產品質量，僅從表報上看。檢查數字也是走馬觀花地檢查一下就算完事；不研究用戶的需要，也不發動大家來解決質量問題。

有一台機器從一九五二年由生產辦公紙改抄薄頁紙以來，就存在紙起泡毛病，一直到六月末也沒找出原因來。有的工人提出要用壓水輥，來解決起泡問題，我認爲經費太多、又沒有作計劃，就沒採納這個意見。處理合理化建議沒有專人負責，雖然曾成立過竅門翻身登記處，以後也流於形式了。在團結技術人員方面也作的不够。所以，質量低劣的問題一直沒有從根本上解决。

所以這樣，主要是因爲我沒爲很好學習，未能認眞研究上級的指示和文件，又沒能虛心學習兄弟廠礦和我廠兄弟車間提高質量的先進經驗。總認爲自己從十幾歲就做抄紙工作，對抄紙有一套辦法。特別是對輕工業在大規模經濟建設中的重要性認識模糊。一直到用戶提出意見，還沒引起我足够的重視，認爲數字不準確問題容易解决，沒能够由數字不準確聯想到選成品的質量不好（成品內有廢品）的問題。等到上級來到車間檢查，發現成品裏壞紙很多的時候，我才着了急。經過上級的幫助和我自己的檢查，又反覆研究了上級的指示和文件，才使我初步認識到產品質量低劣我應該負主要責任。爲了彌補過去的損失，我今後决心加强學習黨的政策和上級的指示，徹底轉變過去的領導作風，緊緊依靠車間全體職工，深入小組經常檢查質量情況，發現問題及時解决。學習各兄弟車間的先進經驗，建立和健全有關提高質量的各種制度。經常注意用戶意見，全面地完成生產任務。（通訊員汲會友記）

（上接第11頁）

驗收工作；

8.保證技術記錄指示圖之正確性，按時登記，遵照執行；

9.按時召開全班會議，經常的展開自我批評，表揚先進者，向違犯勞動紀律的工人進行教育。

除此規定外，和調度組的關係是：主任不在時應接受調度組調度員的指揮，因調度組是代理工程師的，其責任相當大。車間主任不在時，夜班調度員有直接指導領班之責，應認淸這點。這也只是一些原則的規定，具體去作還要靠不斷提高自己的政治水平和技術水平來掌握。工作還不只限於經常業務工作，還須要有預見性。應該經常根據上級的指示及自己班的情況，不斷的爲生產正常化、正規化而奮鬥。

總之，要使生產走向正常化，做好生產改革，就要爲嚴格的貫徹國家質量標準去奮鬥。從思想上、工作上轉變來定出切合實際合乎質量標準要求的技術標準與操作規程，並明確和加强各級領導的責任制，實行羣衆性的監督和嚴格的控制。只要我們大家去努力，虛心的、不燥的堅持下去，相信是能達到上級和人民的要求的。

（根據天津造紙總廠廠長楊冠農同志於一九五三年七月二十二日在該廠擴大幹部會議上的報告記錄整理。）



益民食品一廠通過發動羣衆討論計劃改進了產品質量

益民食品一廠廠長　李光言

我廠發動羣衆討論第二季度生產計劃是從三月末開始的。全部工作過程分成三個步驟：組織幹部學習，統一領導思想；總結檢查第一季度生產計劃執行情況，佈置與發動羣衆討論第二季度生產計劃；抓住廠內存在的主要關鍵問題，發動羣衆討論解決，製訂保證完成生產計劃的具體措施。

一、克服思想障碍，發動羣衆，討論計劃

在發動羣衆討論生產計劃時，我們曾經碰到各種類型的思想障碍。

（1）「與我無關」的漫不關心的態度：黨、工、團的幹部認爲「計劃是行政上的事兒，我們是搞運動的。」部份人認爲「每個人都來管計劃，計劃科幹什麽事兒。」工人反映：「有廠長、車間主任、生產組長，計劃無須要我們管。」甚至有人講：「完不成計劃是廠長倒霉，編製計劃是科長的事，完成計劃是車間的事，我們管不着它。過去沒有計劃我們一樣完成生產任務，有計劃沒計劃我們每天都有事做，訂計劃無非叫我們多生產。」

（2）强調客觀困難：開始提到計劃管理時，糖菓車間的幹部與羣衆普遍反映：要計劃是形式，食品廠根本搞不好計劃。有的幹部講：「早上的計劃，晚上就改變，搞起來沒信心。」有的認爲：「要搞好計劃：得先把銷路解决，然後再討論。」特別是罐頭車間對訂好品質計劃沒信心，他們認爲：「味道不容易改進好，用戶既有南方人也有北方人，各有各的口味，要想把味道改進好，使得大家都滿意，是不可能的。」有的工人說：「我們罐頭車間辦法都想盡啦，那裏還能動出腦筋。」對原材料的消耗定額也表現沒信心，認爲「達到要求很困難」。

（3）自滿保守思想作祟：有人認爲：「過去歷來都能完成計劃，雖然品質不够好，但都合格了；現在不必化很大力量來搞。」有的說：「現在和過去相比，各方面都不錯了，領導上眞是貪心不足。」訂計劃怕天氣熱體力吃不消，怕原材料不合格計劃訂高了達不到。有人講：「計劃就是法律，訂高了做不到，不如訂低些留一手。」

（4）對計劃缺乏全面認識：認爲「計劃就是產量，完成產量就是完成計劃」。或者認爲：「編好計劃就是完成任務」，忽視發動羣衆討論計劃的這一重要步驟。

針對上述思想混亂情況，我們採取下列步驟進行思想教育工作。

（1）學習文件，統一領導思想

我們首先對車間黨、政、工、團及科長級以上幹部，組織學習輕工業黨委會關於討論第二季度生產計劃的工作綱要及五三工廠的經驗以及人民日報中「樹立計劃就是法律的觀念」等文件。在學習中聯系我廠第一季度生產計劃完成情況，肯定成績，指出缺點，找出原因，批判錯誤認識。如討論改進猪肉罐頭發鹹發苦的口味時，罐頭車間主任說：「味道沒法改進，用戶中有南方人和北方人，各有各的口味，如要改進口味，你告訴我是給南方人吃還是給北方人吃？」我們抓住這個思想認識上的關鍵問題，充分進行批判討論。經過這個學習，首先在幹部思想上明確了：第一季度生產計劃所以沒有全面的完成，主要是因在思想上沒有樹立「計劃第一」、「質量第一」的觀念；其次是黨、政、工、團的工作沒有眞正面向生產，沒有以完成計劃爲共同的奮鬥目標。這樣，便統一了領導思想，並爲發動羣衆討論計

練了骨幹力量。爲普遍發教育羣衆樹立國家計劃觀念，廠長在職工代表會議上以自我批評的精神總結了第一季度生產計劃完成情況並宣佈了第二季度生產計劃。

（2）發動羣衆，討論修訂計劃

在發動羣衆討論修訂計劃工作中，先進帶動落後，典型帶動一般，充分發揮了宣傳力量。如車間黨支部通過宣傳網大力進行思想教育；團組織動員團員在討論修訂計劃中起模範作用。通過一切宣傳工具，集中火力報導了先進車間、小組的公約或個人的保證計劃；適當的批判了個別落後思想，用實例說明罐頭口味不好是調製組長久不換湯，操作不好所造成，不是什麼南方人，北方人口味不同的問題。

二、找原因，找關鍵

在發動羣衆討論計劃時，必須根據本廠生產情況抓住關鍵問題發動羣衆加以解決。但究竟什麼是全廠性的關鍵問題，如何抓住關鍵，領導幹部在開始時是不明確的。我們經過學習後，明確認識到全廠性的關鍵問題是提高品質問題。認識到我廠產品品質差，肉類罐頭口味不鮮美，糖菓發沙、發烊，代乳粉溶解度差等質量嚴重問題。接着便進行找原因、找關鍵。由主要關鍵找到次要關鍵；由大關鍵找到小關鍵，由廠關鍵找到車間關鍵、小組關鍵，甚至找到在這個關鍵問題上每個人應負的責任。這樣自上而下層層深入的找關鍵，解決關鍵，可以使幹部與羣衆的目標一致，力量集中。如改進肉類罐頭口味是一個全廠性的關鍵問題。這一關鍵問題的主要關鍵在最初來說是配料。改變了配料之後，關鍵則在翻肉。採用了「落地開花」翻肉法後，關鍵則在加湯。以後則是加料順序，浸出香料方法等。這樣層層深入解決關鍵問題的結果，肉類罐頭口味問題終於解決了。又如冷飲車間品質問題的關鍵是清潔衛生工作，其中以四樓冷缸的盤根是滋長大腸菌最多的地方，所以它就成了清潔衛生工作中的主要關鍵，解決了這個問題就能消滅大腸菌，產品也就會全部合格（因爲其他地方的雜菌數目都很少）。我們圍繞各車間關鍵性問題，找出了每個工段與生產組的關鍵。

各組的主要關鍵問題明確後，便進一步進行分析研究，訂出具體解決辦法及個人的保證計劃。如糖菓車間的主要關鍵問題是糖發烊，嚴重影響產品質量；其主要原因是室內溫度高、濕度高使糖烊化。經查出是水汀片漏汽，四樓回汽流不出，傳到包裝部，包裝室內空氣不流通。其次包裝部、製造部與入庫脫節，燒糖加水不正確，造成糖的烊化。找到原因後，用冷氣調劑室內溫度，把漏汽的水訂片修好，注意關好門窗等，調劑室內溫度；並提出「製造配合包裝，快包快裝快入庫」的口號。這個辦法運用後，糖菓發烊問題很快得到解決了。罐頭車間調味組的關鍵問題是味道又苦又鹹。其原因是兩個多月未換湯；同時配料不好，原汁湯沒有加進去；特別在操作時間，有的人隨便離開工作崗位，時間掌握不一；對味道不敢嘗試，苦鹹不知道。原因找出後，以批評與自我批評的精神進行找辦法，嚴格了操作規程，通過訂公約改變了勞動態度，改進了配料加原汁湯調味，根據最近檢驗結果，味道確實有了很大改進，鮮味、香味、鹹味、顏色都提高了。這樣，對職工討論計劃指標就有了很大的鼓舞與啓示。

三、製訂作業計劃，實現技術改進措施

計劃雖經羣衆討論，但必須組織執行，將其變爲羣衆的行動綱領，並進行經常檢查，否則計劃仍有落空的危險。過去我們雖然有企業計劃及指標控制數字，但在實際生產上仍是盲目的，不平衡的。如月初鬆，月末緊，靠加班加點突擊任務。代乳粉因在二月份祇完成計劃25%，所以在三月份時便壓制了蛋粉的生產，求得全面完成任務。生產的糖菓有39種，市場需要情況時常變化，每天的生產全憑車間主任來決定。工人上班後才知道今天生產什麼，有時中途還要變更，形成生產上的混亂現象。其次是原材料準備工作與生產脫節。如糖菓產品的包裝材料達數百種，時常是某種材料積壓很多，而另種材料還感不足。豬肉罐頭的供應也有這種嚴重情形。再次是生產車間、輔助車間與職能科之間相互聯系不够；機器設備無定期檢修制度，影響了安全生產。

根據上述情況，要想避免生產中的盲目混亂

現象，亟須通過加强作業計劃與調度工作等措施，保證生產計劃的完成。

（1）作業計劃

製訂作業計劃的主要根據：

1.國家計劃；2.訂貨合同（根據市場情況的需要）；3.設備檢修計劃；4.生產技術改進情況。

作業計劃的主要內容：

1.生產進度計劃（每週、每日、每車間、每班組的工作進度）；2.質量；3.主要技術經濟定額（如冰淇淋膨脹率等）；4.機器檢修計劃；5.原材料供應計劃；6.技術操作指示圖表。

作業計劃是要羣衆執行的，因此它必須具體的規定生產任務。從生產區域來說，應該由廠——車間——工段——小組到個人。從時間來說，應該由每月——每週——每日——每班。從產品本身來說，應該具體表示出產品的種類、規格等。祇有如此，作業計劃才會爲具體操作的工人同志所掌握。

作業計劃是自上而下製訂的。由生產科會同車間主任、供應科等有關方面製訂車間作業計劃；然後車間再根據車間計劃製訂工段、小組以至個人的指示圖表。指示圖表是作業計劃的形象化。這樣，就可以使工人心中有數，及時做好生產準備工作，避免了生產中的混亂與無人負責現象。

爲有利於作業計劃的執行，我們在生產技術科指定專人負責生產調度工作。根據各種情況的變化，如交貨日期的更改、蒸汽的供應、原材料的供應、勞動力的準備等，適當的進行調度，保證生產計劃的順利完成。

（2）訂立小組公約與聯系合同

爲了保證計劃的實現，我們把羣衆解決關鍵問題的意見集中起來，用小組公約、個人計劃、聯系合同等形式固定下來。冷飲車間在訂立聯系合同之前，配料、製造、包裝之間存在着脫節現象；訂立合同以後，這種現象消滅了。冷飲車間與引擎車間訂立合同後，冷飲車間按操作規程不使棒冰水過熱時（低於60° F）放下來，引擎車間也盡力設法調劑冷汽，這樣相互保證的結果，使鹹水缸的溫度能維持在—8°F左右，提高了產量，保證了質量。糖菓車間、蛋乳品車間與化驗室訂立了聯系合同以後，車間保證按時送樣品，化驗室及時把化驗結果告訴車間。

（3）技術改進措施

爲給完成計劃創造有利條件，在第二季度中我們完成了45件技術改進措施，其中在改善勞動條件方面比較多。其次是成立了各種專門的技術改進小組，使技術人員與工人相結合；大胆使用有朝氣的技術人員，加强教育某些思想落後的技術人員，充分發揮技術人員的作用。目前，技術人員主動下車間，配合工人解決生產上的實際問題，已是到處可見的。

爲了保證計劃的實現，我們還建立了小組生產會議制度，又訂立了科、室辦事細則，經常以批評與自我批評的武器，檢查與推動小組公約及個人計劃的實現。

四、工作中的一些缺點

通過發動羣衆討論生產計劃，不僅改善了我廠產品質量，且使我們在企業管理水平上亦有所提高。但我們在進行這一工作中仍然存在缺點：如偏重於車間幹部及工人的發動，對職員的發動較差，結果形成企業管理落後於生產的發展；在思想教育上做的不够細緻，過分强調「計劃就是法律」這一方面，形成個別人不敢訂計劃；領導上缺乏領導討論計劃的經驗，致討論計劃時間過長，並走了一段彎路。這些教訓也是值得認眞吸取的。

（根據益民食品一廠廠長李光言同志在輕工業管理局第二屆廠長會議上報告紀錄整理）

力士香皂質量改進情況

中國肥皂公司廠長 周　緯

一、力士香皂質量低劣的情況及其原因

中國肥皂公司原係英帝國主義經營的企業，於1952年7月開始接管，所產力士香皂為廣大羣衆所歡迎。解放後，英國人無意經營，進行了一系列的破壞。過去力士香皂的配料用牛油80%，椰子油20%，而在1950年後椰子油降至5%，甚至於沒有，並以硬化油代替了牛油，形成香皂嚴重開裂與過水腐爛現象。過去用的香料是由英國配好後運來的，但在解放後香料亦不運來，廠中所餘香料英人有意識的利用到洗衣皂中，另外在市場上買進低劣香料，降低了力士皂的香味。在技術方面，過去係英國技術人員自己掌握，保守秘密，不使中國工人知道。例如，某次甘化部中國工人發現馬達可能要燃燒，告訴英國人是否要檢修，經英國人拆開檢修後，確將燃燒，結果英國人對該工人說：「你的技術很好，另請高就吧！」而把他開除。又如製皂用原料之名稱，英國人亦不告知，以二氧化碳稱為白粉，以硫酸鎂、泡花鹼稱為藥水。在英國人走後，臨時找些人掌握生產，對英國人原先的配料與技術沒有能接受，又無經驗，由於以上英國人造成的配料、香料及技術等問題未得解決，使力士香皂質量低劣很嚴重。

接管後，力士香質量雖然低劣；但用戶一時還不知道，在市場上仍是供不應求。當時廠內技術人員提出力士皂用的硬化油太多，需改進；工人亦提出香味不够等問題。廠裏開始考慮不用硬化油並增加香料，由於沒有統盤考慮解決這些問題，力士皂的品質仍沒有得到根本的解決，進一步發展到1952年12月市場對力士皂品質低劣的反映嚴重，百貨公司亦拒絕收購力士皂，各級領導機關亦都提出了批評，給中皂的壓力很大，引起廠內職工的反映：（1）承認力士皂質量有問題，但不承認是決定性的問題，百貨公司不收購，由於發展太快，帶有盲目性（由接管時收購2,000箱，發展至16,000箱），因此不是質量問題，而是銷售問題；（2）對批評不滿，頂多香皂不香，怎麼會變臭皂呢，「世界倒數第一」這種宣傳的意義和作用何在？他又到過世界多少地方呢？（3）認為質量雖差，與市場一般肥皂如白雪等比較還是不錯的；（4）決定香皂的因素是香料問題，而香味嗅覺各有不同；（5）認為用戶崇拜外貨，過去有洋文，現在沒有洋文，品質就壞了。這些混亂思想，反映了廠裏的自滿情緒與保守思想。另一方面還表現了急燥情緒，互相埋怨：「老早就說有問題，不解決，現在怎麼辦？」「說我們不好，就幹吧！一定把他做好。」——（無辦法，單憑熱情）

針對這些混亂思想我們採取了一些措施：（1）從思想上明確百貨公司不收，不是市場容量小，而是羣衆因質量不好不歡喜，從這些事物中認識到質量的重要。（2）組織一次質量展覽會，以市場上其他廠的產品與我廠最壞的產品作比較，比色、比香味及肥皂的組織，明確了我們肥皂的嚴重缺點，色不美，包裝差，香味不持久，組織不細，打破了保守自滿思想。（3）從力士皂歷史情況，研究質量變化，好壞對比，分析原因。（4）明確社會經濟生活的提高，人民對物質要求上提高，尤其肥皂工業並非高度技術性工業，各地公私營廠很多，而要來上海採購，主要亦就是希望質量好，這指出了輕工業生產的方向——提高質量，是工作中的關鍵。

在三月份修訂第二季度計劃時，百貨公司停止收購力士香皂，廠中存貨尚有五千餘箱，考慮暫時停止生產，專門研究質量的改進。

二、研究改進質量的經過

（1）開始研究質量時只作了一般號召，無的放矢，希圖依靠羣衆熱情來解決問題，開會動員，回憶過去，找出操作包裝等問題，但未與技術相結合。同時領導上號召時要求亦不明確，經工人揭發了一些無關緊要的問題，與事無補，因

此羣衆思想很混亂，「怕問題不得解決」，「怕長期停頓會失業」，「躭心前途」。基於以上情況，領導上進一步研究，發現了：（1）生產管理的一般問題與技術問題未明確劃分；如係技術問題，應組織技術力量與工人的操作經驗結合起來，求得改進，明確解決問題的主導力量與結合力量。（2）解決問題的方向與要求不明確，質量究竟壞在那裏，是什麼原因造成的，用什麼方法解決；應進一步考慮解決質量的力量組織與工作方法問題。

（2）第二步，找重點，抓關鍵，明確方向，組織力量。研究解決質量問題，必須勞動與技術相結合，單靠工人的積極性或技術人員的理論都不行的，因此吸收技術人員、車間負責人、老工人等成立技術研究委員會。

（一）肯定缺點明確方向

把各種質量低劣現象羅列出來，如包裝不美，色澤不好，香味不持久，泡沫不够，易腐爛不能用成薄片而成糰，易開裂等，進一步將缺點排隊，找出主要缺點與次要缺點。從研究中肯定開裂與腐爛是主要缺點，直接影響顧客所要求的使用價值，香味不持久亦是重要因素，其他是從屬的次要的。

（二）追根求源找出原因

在研究過程中意見複雜，有人認爲硬化油用得太多，操作方法有問題，研磨不够，水份多少有關等，但又有人否認這些看法。通過反覆討論，明確配料中的脂肪酸、操作、填充三方面是品質低劣的主要關鍵。

（三）從配料、操作、填充三方面進行研究

在第一階段進行試驗時，亂箭齊放，從各個不同角度來研究，以三種配方進行試驗：1.在舊檔案中找出英國人的操作報告及圖表；2.在雜誌中找出用棕櫚酸及硬脂酸一比一的配方；3.不用椰子油與牛油，採用油酸作用之配方。又採用三種填充方法：1.重填充，2.減輕填充，3.不填充；以及三種操作方法：1.不乾燥，2.不同壓力，3.不同溫度。結果明確：操作對質量影響較小，填充以減輕爲宜，主要是脂肪酸比例問題影響最大。三種配方各有不同結果：第一配方，可不開裂，但腐爛，成本高；第二配方糯性好，開裂微，但腐爛；第三配方，近不開裂，但色及泡沫性差，仍腐爛。

以上試驗，沒有結合到廠的實際情況，僅從書本上找出一些根據來試驗，是脫離實際的，結果解決不了生產上的問題，思想仍是混亂。有人認爲還是走老路恢復生產的好。後來經局指示，以產品牌號，做物理性能試驗，使領導思想進一步明確，即進行第二階段的試驗。

（四）進行物理性能試驗

把三十幾種不同配方的肥皂作物理性能試驗，經過浸水，以斷定其開裂與腐爛的情況，再把這些肥皂的配料，做全面分析比較，結果發現幾個問題：1.較好的肥皂，碘價都在38°—41°之間，最高不超過48°，說明這些肥皂飽和酸含量較高，由此推測肥皂腐爛的原因可能是不飽酸和含量過多所致。2.浸試驗後都有開裂現象，其中有部分可用至薄片時不開裂，說明試驗與實際使用之間有一定的距離，應根據使用結果，來考慮肥皂的要求。3.發現肥皂中所含的不飽和酸，亞麻仁油酸對皂的開裂、腐爛很大。4.發現硬脂酸與棕櫚酸在接近一比一的情況下肥皂情況較好。以上情況說明牛油是製皂的理想用油，但成本和供應都有限制。如何從多種油中配合代用牛油，解決生產上的矛盾，成爲試驗的中心問題。經過幾個配方的試驗，證明代用牛油是可能的，於是確定在原有基礎上提高的原則下，決定了一個新的配方，於七月中旬恢復生產，停工研究乃告一段落，今後的研究工作將結合實際生產作進一步的深入發展。

三、研究改進質量工作中的幾點收穫和缺點

在收穫方面

（1）力士香皂的質量有了初步改進

從油脂配料方面找到了開裂與腐爛的原因，經在脂肪酸用量的比例上確定了範圍，使配料納

入正軌，克服了過去盲目變動的現象，給進一步研究改進質量創造了有利條件，在操作方面，烘房、磨研等亦作出了具體的規定，克服了過去在技術上混亂無組織現象，爲改進品質創造了有利條件。在塡充方面，問題還未得到徹底解決，但也摸索出一定的規律。同時還統一了化驗與檢驗工作。目前力士香皂的品質已有初步改進，避免了嚴重的開裂，腐爛亦有改進，色澤較好，香味採用民主國家新進口香料。總的說來有了初步改進，但還不能適應形式發展的需要。

（2）全體職工重視了質量問題

（一）領導方面過去由於缺乏生產知識，對品質是不够關心的。肥皂樣品，放在桌上成爲一種欣賞的東西，從未加以深切研究。現在從油脂下鍋起，天天關心它的變化，直到肥皂出來，還要關心結果，發現問題立即組織研究，做到事先預計，事後檢查，因此對生產知識也逐漸增加了不少。現在每鍋肥皂出來，總是首先來檢查缺點，這樣就對產品質量保持了高度的警惕。

（二）技術人員過去對產品質量不關心，特別是化驗室向來就是按規定項目，化驗完成就算了，不管實際作用如何。現在經常和車間聯系，進行試驗工作。外邊每塊較好的肥皂都引起他們的重視。搞好產品質量的共同信念把技術人員組織起來了，給今後研究工作帶來了有利條件。

（三）通過力士香皂質量問題的教育，工人對產品的監督起了相當作用。前天一鍋顏色不好，大家提出壞肥皂不能出廠的意見，研化部到溶油部追查油脂情況，逼的生產科檢查自己的疏忽。前些時一鍋傘牌皂爛了，擡印工人不願打印，認爲這樣肥皂出去要倒牌子；冷版工人開小組會，要廠裏領導同志追查原因，發現問題要技術人員做交代，說明道理。這樣充分表現了工人的主人翁態度與對產品負責的精神，成爲監督保證力量，有力地打擊了官僚主義，促使行政領導對產品質量經常關懷。

上面幾點說明，對質量的重視與警惕在全體職工中已經形成廣泛影響，這種影響如果能在組織上加以建全和鞏固，則將爲質量改進提供有力的保證使勞動與技術結合、領導與羣衆結合的科學管理，在搞好品質的前提下，得到順利的開展。

在缺點方面

就力士香皂質量研究改進的工作過程來說，缺點是比較嚴重的，具體表現如下：

（1）研究工作本身缺乏全面的有系统的佈置

開始時從很多因素中去覓取主要因素，但以後即單純研究脂肪酸問題，而忽視了其他因素的作用未能與工人的實際經驗結合，致研究工作告一段落後，操作方面還需補課。即使在研究脂肪酸問題本身未能照顧到與物資供應的結合，未能考慮原料的規格、標準檢驗及利用現有設備脫色、脫臭等問題，後來發現問題時，不得不重行補課。

（2）忽視了對技術人員的政治思想領導

技術人員都帶着不同的觀點，爲實現自己的想像而考慮配方，缺乏集體研究互相批評的精神。有人表現畏縮不敢發表意見；有人表現大胆冒進，盲目嘗試，使研究時間延長；甚至個別人員否定操作影響，實際上是忽視工人的作用，因而影響操作規程的製訂。後來發現溫度對色澤影響很大，又重行補課。在研究過程中好高騖遠，願意搬用書本知識，而不能綜合自已的經驗。歷史上中國肥皂公司曾生產過好的肥皂。一九五〇年以來變更過三十餘次配方，沒有對這些現實情況加以研究硬去找尋人家經驗，結果走了彎路，到第三鍋試驗以後才糾正過來。總的說來，力士香皂的質量問題的解決，祇能說是開始，更艱巨的工作應該是在以後好的實踐階段。

力士香皂的品質是研究改進工作，是走一段曲折道路的。從這些現實的事物中吸取教訓，作爲今後工作的警惕，這就是我們今天的願望。我們希望藉此引起更多同志的關懷與幫助，以便進一步搞好產品質量，把我們的企業管理水平提高一步。

（本文係周緯同志於一九五三年七月二十八日在輕工業管理局第二屆廠長會議上發言的記錄，本刊曾作文字上的整理）

天津度量衡廠產品質量在改進中

天津度量衡廠廠長 楊 明 輔

我廠的主要產品爲各種磅秤。磅秤在使用上的要求是：「分量準確、感應靈敏、四角不變、經久耐用」。但是我廠所產的磅秤，却往往達不到這個要求。根據用戶的反映和我們檢查的結果，我廠產品質量存在的問題，主要表現在橋尺刀、墊板、古排，吊耳的硬度不一，使磅秤的感量不敏，分量不準，不能經久耐用。此外，裝配時粗枝大葉，少裝零件；打包時忘記了裝鉈，或裝錯了鉈；外表油漆粗糙，不美觀等，都是我廠質量存在的缺點。

由於質量差，加上其他原因（如市場的需要），今年第一季造成嚴重的積壓現象，使國家受到很大損失。

產品質量低劣的原因是什麼呢？

橋尺刀、墊板、古排、吊耳是磅秤的重要組織部份，它的好壞對磅秤是有很大關係的。而決定這些部件的質量好壞的，這些部件的熱處理——烨火過程。

我廠領導上過去却沒有重視這個問題，沒有配備有技術經驗的老技工去担任烨火工作，而只是交給兩個輔助工去作。同時又沒有一定的操作規程，人各一套的操作方法，使經過烨火的橋尺刀、墊板、古排、吊耳的質量好壞不一，有的硬度太高，有的硬度不足。這是造成質量低劣的主要原因。

鋼材質量不好，也是使這些部件質量低劣原因之一。目前，有些鋼材似鋼非鋼，似鐵非鐵。因此，烨火時不上火，或大批脆裂，不但影響了這些部件的質量，而且造成很大的浪費。

橋尺刀、墊板、古排、吊耳四者是要有一定高的硬度，並且是要一致的，如果硬度不够，或硬度不一致，則很容易被磨壞而使磅秤的感應不敏，分量不準，不能經久耐用。但是，目前我們沒有科學的檢驗儀器，只憑眼睛來鑑定，這就不能很好地做到上述要求，使產品質量的提高受到一定的限制。同時尚有木型樣板不合套、鑄工車間的產品砂眼多等，都影響了磅秤的質量。

此外，我廠領導幹部在業務上沒有鑽進去，對主客觀的情況估計不足，盲目地制定了過高的計劃，職工們爲了趕任務，就自然而然地放鬆了對質量的注意。

在工資制度上，有些產品（如鑄工）是集體計件工資的，但是缺乏必要的政治思想教育與獎懲制度，同級工人出了廢品一樣拿工資，使工人們只追求數量而忽視了質量。

針對上述這些情況，最近我們做了以下幾點工作：

首先，領導上重視了質量問題，黨、政、工、團各方面都根據具體情況，利用大會小會進行了思想動員，以具體的事實進行了宣傳教育，使職工在思想上初步重視起產品質量。七月間，又在總結上半年工作及佈置下半年工作任務中，普遍進行了質量檢查工作，使職工們看清了我們質量問題的嚴重情況，進一步重視了產品質量。

第二、制定了統一的產品樣式。五月底，有重點的修改了三百公斤和五百公斤磅秤的木型及樣板、工具（鍛鐵與閤尺）等。

第三、關於熱處理問題，由於目前不能添置科學檢驗儀器，就抽調了對熱處理有經驗的老工人來担任此項工作。同時召開了一個關於熱處理工作的座談會，交流了經驗，並擬定了熱處理的操作規程，使今後的操作有所依據。七月初，又組織了有關熱處理的技術人員去汽車製配廠參觀，回來後經過討論研究，結合本廠實際情況，進行試驗（現在尚在試驗中）。

第四、在鑄工車間亦進行了質量檢查，並總結了沙虛比硬好、配沙水少比水多好的經驗，批評了不虛心、强調客觀困難的思想，使廢品率降低。但現在尚未得到鞏固，今後仍須加强技術教育，學習先進經驗。

此外，我們尚擬訂了有關質量的獎勵制度。（尚在修改中），對成績顯著者給予獎勵與表揚，以便從精神上、物質上促使職工們重視質量問題。

通過上述幾項工作，目前職工已普遍重視了產品質量問題，產品的質量也已開始逐步改進。

一九五三年七月二十五日

大力處理呆滯物資

上海區呆滯物資的基本情況及初步處理經過

供銷總局辦公室

上海區是國營輕工業企業呆滯物資較多的地方。供銷總局華東辦事處在部華東辦事處指導之下，在最近半年內對於這批物資進行了連續不斷的、各式各樣的處理，並已取得了初步的成效。由於呆滯物資的處理工作不僅對於上海地區是重要的，同樣對於其他地區也是重要的；不僅對於現在的供應工作是重要的，同樣對於將來供應工作也是重要的。故特將上海呆滯物資的基本情況及處理經過記述如下：

（一）基本情況

上海地區呆滯物資，曾經在一段相當長的時期內沒有一個精確的數字，經過此次在處理中的一再清理校正，現在已得出比較正確的統計。按管理系統分：醫藥系統為佔 54.06%；菸酒系統佔25.05%；輕工系統佔 18.64%；造紙系統佔2.05%。按一九五二年清產核資時所規定的科目分類，則為：原材料佔 51.81%；不需用固定資產佔32.72%；未使用固定資產佔13.10%；廢料佔2.38%。

但是，由於種種原因，特別是下列兩個原因，上述統計數字還是不完全符合實際的。（1）清產核資工作不徹底，許多品種估價不準確。個別單位估價時曾採取十分草率的辦法，抽調一些人成立估價小組，一人讀清單，然後大家憑主觀臆斷發言議價，誰的價高就算確定。所以，現在賬面價格有許多與真實價格不符，有的偏高，有的偏低，相差很大。偏高的如：益民釀造廠廢銅賬面每公斤估價六萬六千元，而規定的收購價僅二萬三千元。上海醫藥公司乾燥器，賬面為四億五千萬元，而市價僅四千多萬元；鈣成骨素每公分賬面為九萬元，市價僅三萬五千元。菸草系統的紗帶，賬面每公尺為四萬元，而實價僅三千七百五十元。油脂二廠碘化鉀每磅估六十六萬元，現市價為八萬元，相差一倍到十倍。偏低的事例也是很多的，如醫藥系統的香蕉水，賬面每公斤二萬二千，市價為三萬五千；立式鍋爐賬面為十一萬四千元，重置價格為四千二百萬元，現重置餘值亦在一千二百萬元以上，低了一百多倍。捲菸系統鐵駁船每隻估價四千二百萬，但其鐵板淨重即有二十七噸，每噸以三百萬計，亦值八千一百萬元；開林油漆廠海綿賬面每只四萬，現市價為十一萬。食品二廠鍊條罐子二座，共估五十萬元，實值一億餘元，相差二百餘倍。同樣因為清產核資時清點不够仔細，有些東西賬面的名稱，規格與實際不符。例如賬面的無縫鋼管實為白鐵管，賬面的$\frac{1}{2}$匹馬力的馬達實為$1\frac{1}{2}$匹馬力的馬達等等。（2）沒有嚴格地，科學地掌握「呆滯」的定義。一九五二年三月十九日，中財委曾經頒發過「關於企業部門呆滯材料與超額特殊儲備材料處理辦法」，其中原則地規定了呆滯材料的範圍，但有些單位在劃分呆滯材料時，沒有嚴格按規定執行。同時由於各種管理制度特別是供應制度不健全，對中財委規定的具體執行就要發生某些困難。因而，有些應列入呆滯的沒有列入，而不應列入的却又列入了。例如醫藥系統的呆滯材料清冊中，有價值七十二億七千九百萬元的物資早已為各廠所利用，因未及時辦理財務轉賬手續，仍列在呆滯材料之內；而一批可供建設磺胺廠用的，價值六十七億元的設備和材料，並沒有利用，且何時利用與利用多少均未肯定，却又未列入呆滯清冊內。有的單位沒有什麼根據，也不經過任何手續，就宣佈某項材料或設備呆滯了；同時又有的單位沒有什麼根據，也

不經過任何手續，就宣佈某項呆滯材料不呆滯了。有的單位把已經出租的房屋列入呆滯物資中，有的單位把過去接收敵僞的奢侈消費用品列入呆滯物資中……。以上這些，都響影到呆滯物資眞實價値的計算。

但無論如何計算，上海區國營輕工業企業的呆滯物資是一個巨大的家當，是一筆很大的財產。呆滯物資的品種很多，醫藥系統約有六千二百種，菸草系統約有六千種，食品系統一千二百種，造紙亦有四百種，共約一萬三千八百種。內容包括動力設備、傳導設備、機器設備、試驗設備、運輸設備、工具零件、化工原料、五金材料、電器材料、建築材料、包裝材料，傢俱用品等等。其中有許多是成套的，醫藥系統有可用興建一個青黴素廠用的大批器材，有各種耐酸、耐壓材料和冷凍與加熱的設備；菸草系統有從抽梗、切絲、上色一直到捲菸、包裝的許多機器；食品系統有完整的榨油機、餅乾機、麥淇淋機。還有冲床、鑽床、萬能工具磨床等各式車床，有各式大小交流和直流馬達和發電機，有鋼材、鐵皮、鉛皮和不銹鋼材與無縫鋼管；有汽車，有電梯。很多爲我們現在生產、基建所迫切需用，是我們求之不得的東西。

一批有用的物資如果任其呆滯，不予利用，不作處理，就要起種種消極作用—要倉庫存放，要人員保管，要支付保管費用。醫藥系統呆滯小組所管的物資，就佔用倉庫五處，計19,767平方呎，露天空地還不算；管理人員四十八人，每月倉租、保險、保養、修理、檢驗、搬運、工資、和辦公費用等，即達一億元。菸草系統呆滯物資倉庫也有五處，計四千四百平方米，有關管理人員也在二十五名左右。單是捲菸一廠每月倉租即達二千萬元。特別因保養不良與自然因素關係，許多物資正在發生損耗與變質，有些甚至完全變成廢料了。據華東辦事處醫藥處四月二十日檢查有價值二億五千七百六十多萬元的物資完全損壞了。正在變質中的更多，醫藥系統的化學藥品一門，即有二百六十種以上在不同程度上變了質，例如：鹽酸、硫酸開始沉澱了，發烟硫酸變黑了，硝酸銀結塊了，硝酸銅溶解了，棉子餅、乳糖發霉了，碘化鉍、吐根素外盒生銹了，阿斯匹林要壞了……。其他單位的紙質變脆了，機器上銹了，零件散失了……變質損耗所造成的損失雖還沒有精確統計，但可能比保管費用還要多一些。據粗略的估算，每年保管費用與變質損耗的數字，最低限度要佔物資總值的百分之二以上。至於呆滯物資在佔用資金響影週轉方面所造成的損失，自然也是很嚴重的。據財務部門的材料，個別呆滯材料較多的企業，要十八年才能週轉一次。

上海地區所以有這樣多的呆滯物資，其重要原因之一是由於過去接收了舊企業的許多東西，長期沒有徹底的清理，沒有很好地利用。除此以外，造成物資呆滯的原因還有下面幾個：首先是計劃變更。例如菸草系統改變產品計劃，停產十支裝的香烟，就發生了一系列的呆滯—生產十支裝用的機器錫包車、製殼機、套殼機、搭殼機、都呆滯了，與這些機器相連帶的馬達也呆滯了，十支裝的包裝材料也呆滯了，牽連到印刷廠的部份機器也呆滯了，還影響到修配廠所產的上述機器的零件也呆滯了。又如停用簡裝，於是簡裝的商標紙，和外包紙都呆滯了。就這一些紙也値三十億元，且佔用一層樓的倉庫。又如停產廳裝，即呆滯廳中圓襯紙片三百二十担之多。又如醫藥系統，有些廠過去大都訂了一套基建計劃，根據這些計劃向國外訂購了大批機器、儀器和原材料，後來計劃改變，大都用不着了，現在交涉退貨而退不掉的，即有精密磨床、平面磨床、自動平銑床等二十九種，價值百億以上。雖未列入呆滯物資清冊，許多還未到貨，但呆滯的命運已大體確定了。

進貨的盲目性，同樣是造成呆滯的嚴重因素。進貨的盲目性表現形式很多，大致有以下三種：第一是捕風捉影，草率從事。例如醫療器械一廠因技術專家建議生產不銹鋼的醫療器械，模子要用鉻鎢模子鋼，廠中未深入研究相關情況，即向國外訂購了十噸。後來發現有些條件並不具備，無法生產，鉻鎢模子鋼一到貨就呆滯了。又如以前的青黴素新廠籌備處，曾以爲該廠在一九五四年第四季度即可建成，並開始生產，即於今年三月特趕赴海拉爾乳糖廠訂購了五十五噸乳糖。實際上該廠設計並未完成，生產日期尤難肯定，結果也是一到貨就呆滯了。又如捲菸系統的勞動牌簡裝商標紙，商標還未登記就大量印製，

等到商標登記手續辦妥時，簡裝已停產，故一次未用即行呆滯。第二是心中無數，貪多務得。例如全祿牌簡裝香煙，計劃僅產一千五百箱，而包裝材料却準備三千箱，結果簡裝停產，一箱未用。又如X光管，庫存已有一批，足够全年需用，却又訂了一大批，按現在生產能力，還可用七年多。又如上海菸草公司曾購買一批平板白報紙與平板招貼紙，企圖作爲各廠低級煙的內包襯紙，但各廠都係機器包裝，平板紙不能用，全呆滯了。又如以前的上海醫藥公司，早有甲苯過剩，而一九五二年又一連購貨四次，共二千二百磅。又如該公司本已存有不銹鋼皮一批，一九五二年又訂購一批，且未提出成份，結果一到貨就發現不合用。又如永星廠庫內已存1寸黑鐵管一批，今年又申請一批；而在申請鋼管時又未分厚薄，結果都沒有用。第三是各守本位主義，互不通氣。例如磺胺粉，上海醫藥公司一共訂購了一百二十九億，以後科發藥廠又自行向國外訂購一批，而同時上海藥品一廠自製的磺胺粉却找不到出路。現在這些磺胺粉的大部份，不是成爲原料而呆滯，便是變成成品（片劑）而積壓。又如上海菸草一廠所存的柏油紙，價值七十二億，質量很好，防潮率達39%，但因沒有統一的掌握，長期未調給各廠使用，直到今年五月才利用一部份。又如福新菸廠的捲菸機已有部份多餘，而該廠的修理部又繼續製造性能相同的機器，結果亦造成呆滯。

第三，從有些事實看，重叠的管理機構，龐大的附屬單位，也可能是造成呆滯的溫床，前者如有些公司，後者特別是修配廠。

除此以外，如機器性能的改進，捲菸機能力提高到每分鐘一千四到一千五百支，舊的七百支到八百支的機器就無用了。切煙絲機新的是十六刀門，舊的十刀門的就無用了。某些不必要的工序廢除，如捲菸廢除了上色這個工序，染煙絲機和染煙梗機便無用了。某些技術改進與代用品的利用，如製青黴素改用棉子餅漿，玉蜀黍漿就呆滯了。某些奢侈食品的停產，印度花生和美波林香料等原料就無用了。但這些都是比較次要的，只有計劃變更，盲目進貨與機構龐雜才是造成呆滯的主要原因。

這些，就是上海區國營輕工業企業呆滯物資的基本情況。

（二）處理經過

供銷總局華東辦事處，在部的華東辦事處直接領導之下，組織有關企業單位，從今年三月起，對上海區的呆滯物資作了連續不斷的處理，現在仍在繼續處理中。截至六月底爲止，初步處理的結果如下：（1）在國營輕工業企業內部調撥者，佔全部呆滯物資總值16.42%；（2）擬請暫作超額儲備，在適當時期後再行調撥處理的佔38.34%；（3）對其他公私企業（主要是公營企業）作價轉讓的佔1.64%；（4）再經鑑定後予以報廢回爐的佔2.38%；（5）應即繼續進行各種處理的佔41.22%。此次處理的另一個結果是：從工作制度上、思想作風上，獲得了若干有益的教訓。

上海區處理呆滯物資的工作，開初是在摸索中進行的，也曾走過一點彎路，是在逐步克服缺點中才得以前進的。其處理過程，大致可以分爲下面四個階段：

（1）原華東輕工業管理局（即現在的華東辦事處），鑑於處理呆滯物資的重要性，曾於三月三日指示所屬各廠積極展開處理工作，並要求各廠成立處理小組。局的本身亦組織了處理委員會和辦公室（辦公室主要成員即現供銷總局華東辦事處供應科與各專業處的供銷科）統一領導各廠的處理工作。於是，上海區的處理工作就開始了。但是，部份廠礦開頭對這個工作還是沒有足够的認識，且發生種種不良現象；有的單位不予重視，消極對待，既不成立組織，又不上報材料；有的單位無人負責，互相推諉，供應科推財務科，財務科又推供應科；或者就本位主義，囤積居奇和無原則的超額儲備；或者就嫌麻煩，認爲沒有什麼好東西。當這些現象被逐步克服之後，處理工作才得進一步展開。

工作繼續了三個月的時間，共處理了×百餘億元，其中大部份是內部調撥，小部份是對外轉讓。這一段工作是有相當成績的，因爲從思想上啓發了有關人員重視這個工作，同時有系統地、普遍地成立了處理機構，爲以後繼續處理打下了基礎。但是，也有缺點。主要是，思想上沒有明

確把這批物資看成有用的資材，而單純看作應該卸掉的包袱，因而在方法上沒有强調自已積極利用，在步驟上沒有明確先行內部調撥，然後對外轉讓。個別單位甚至不分品種，不擇對象，只要有人買就賣。本來爲我們自已所迫切需要的東西如黃體銅、高壓滅菌器、彈子盤等，就在這時候賣掉了。此外，在作價問題上也有欠缺的地方。這個缺點，由於奉到部的指示而得到及時的糾正。

（2）五月底，部裏發出了「關於處理呆滯材料工作的指示」，其中規定：「處理呆滯材料的一般步驟，首先是從企業本身發動羣衆，組織技術人員，淸理物資，儘量設法利用或代用。第二步則是在本部國營企業系統內部進行調撥。這兩步採取了之後，然後第三步是折價轉讓給其他國營企業或地方國營企業。第四步才是通過當地信託機構與工商行政部門投入市場。」

奉到了這個指示，上海方面立即改進了工作步驟，並遵照指示進行「補課」。由於當時當地的具體條件，「補課」從內部調撥開始，並採取集中擴大的展覽交流的方式進行。經過了許多準備，於六月十一日開始在丹徒路倉庫舉行了呆滯物資展覽交流大會，不但上海一地，華東、東北、華北、中南等地的部屬單位，很多也都應邀參加了。展覽樣品佔地三千平方米，駐會工作人員逾百人。僅僅十來天的時間，即相互調撥了二百二十億元，爲我部處理呆滯材料以來數量最多的一次。

問題的重要還在於：一方面，買不到的東西買到了；另一方面，賣不掉的東西賣掉了。例如新華藥廠買到的搪瓷鍋；上海藥品一廠買到的草酸鈽；生化藥廠買到的不銹鋼、電烘箱等，都是市場缺貨很難找到的。又如瀋陽菸廠要的空心長滾珠，壓梗機滾子，營口菸廠要的摩司林零件，上海捲菸三廠要的S、K、F零件與五十伏安電流表，東北器械廠要的小冲床等等，有的是找了幾年未找到的，有的是打算提進口計劃的，有的是可以直接解決生產技術上的某些困難的。賣的方面，如醫藥系統的維他命D、油酸、二十倍的顯微鏡等都是「冷門貨」，但此次找到主顧了；捲菸系統有些馬達、紙張、電線、燒杯、燒碗、自流井設備等等，都是在倉庫裏沉睡了十年以至十五年以上的了，但這次也翻了身。

呆滯物資的相互交流，不但表現於同一行業之內，而且由於彼此的主要設備、附屬設備與主要材料有很多共同之點，故相互交流也表現於不同行業之間。據初步統計，醫藥、捲菸、輕工、造紙，橡膠等各個不同行業，對此次相互交流在五十起以上。同樣，這種交流不但表現在同一地區之內，也表現在各個地區相互之間。部份供應工作人員，局限本位，强調特殊，不了解這種廣泛交流的可能，正是處理工作中的思想障碍之一。

展覽交流會的事實表明，在一定條件下，集中處理，廣泛交流，還是處理工作中一種比較好的方式。

這時期，內部調撥中曾經發生的困難之一，就是價格問題。本來部裏曾對此有所規定，即以等於或稍低於眞實價格爲原則，由供需雙方協商解決。這樣，既基本上保存了物資的固有價值，又適當地照顧了需用部門，因而是正確的。許多需用單位都自覺地遵守這個規定，他們知道，這樣的內部交流，是與通常的市場交易不同的，一方面固然爲了解決自已需要的物資，同時也有盡可能協助解決呆滯的責任。但有的單位却並不了解這一點，庸俗地以買主自居，以佔額外便宜爲目的，隨便壓價，亂打折扣，値幾千萬元的東西，只出幾百萬元；或則編造藉口，什麼規格不合呀，質量不好呀，並不立即需用呀等等。有的單位甚至公開聲言，如得不到便宜，就寧肯到市場去買。供貨部門大都採取了正確的態度，但有個別單位也有偏差，或者把物資作人情，任憑貶値而置之不顧，或者就討價還價，討得多就多得，討得少就少得，因而使同一種物資出現了兩種價格，使不講價的用貨單位反而吃了虧，這是很不應該的。由於這些，曾經在一個時期內使展覽交流會變得像一個舊社會的商場，看漲看跌，相機行事，吵吵嚷嚷，毫無原則，大大影響了調撥工作的嚴肅性並阻碍其順利進行。

上海領導處理的機關，曾經批判了這種本位主義思想與舊商人作風，並訂出兩條辦法：1.凡雙方的供需情況相符，即可進行調撥，價格爭執由上級管理部門仲裁；2.凡已列入呆滯清冊的物資，各單位一律不得向外採購。這兩條辦法後來

又經部正式批准，並公佈施行。這樣，對調撥工作有所推進。但本位主義思想仍須進一步徹底克服。

此外，影響調撥的還有兩個因素：一是有關單位的基建計劃沒有具體確定與正式批准，因而大宗器材與主要設備的調撥沒有可能。二是有些參加會議的人員對本單位的需用情況與財務情況不完全了解或無權作最後決定，因而使有些可能的調撥未能當場肯定下來。今後，也只有這兩個問題解決了，調撥的道路才能基本上暢通無阻。

（3）第三個階段是研究利用與考慮儲備，後者亦即爲了將來的利用。這是緊接內部調撥之後在展覽交流會上進行的。其所以把這個內容作爲一個工作階段來處理、是基於下面的理由：1.部的指示明確指出企業本身盡量設法利用代用，是處理的首要步驟，而這一步在上海區作得很不够，應予補課。2.上海呆滯的物資內容豐富，實具有利用代用的無限可能，加上外地供應技術人員的參加，更可以廣泛的吸收建設性的意見。3.只有搞清了自己的需用情況，現在的與將來的，今後繼續處理才能有所依據，也只有這樣，才能實行有計劃的對外處理，而不致盲目地今天賣了出去明天又買了回來。

許多供應工作人員認識到了這種研究考慮工作的重要性，但是，也有部份同志開初思想不通，對利用研究毫無興趣，對儲備考慮更不贊成。他們以爲內部調撥的工作初步告一段落，就等於從此永遠完結了。提出種種不成理由的「理由」，主張敞開倉庫，大肆拍賣。他們熱衷於熱熱鬧鬧的商業行爲，不願細緻鑽研供需情況；但顧眼前和本位，不問全面和將來；只知鈔票值錢，而不知物資難得；只用成交金額多少來衡量處理的成績，而不以物盡其用與否來衡量處理的成績。他們急於求成，希望畢其功於一役；而不實事求是地耐心逐步解決。經過一番說服教育與研究討論，才逐漸克服這些思想，把工作繼續下來。

這個階段，曾經分別以行業和原材料的性質爲單位舉行了幾次「專業會議」，針對利用代用與今後儲備提了許多建設性的參考意見。

關於利用代用，同志們認爲：經過若干修理和改製，許多看來是無用的東西將來大有用場。例如：殘缺了的發電機，我們的修配廠仍能把它們修理好；不合規格的不銹鋼條，經過簡單的加工就可改成合用的規格；本唑卡因可以改製羅爾卡因；水玻璃可以作膠水；壞了的酸性皂黃仍可用來染皮鞋。這些建議，都已立即付之實行了。其他的建議還有很多，有關於改變機器性能的；有關於改變材料規格的；也有關於提煉原料成份的，以及如何修複殘缺、利用廢料等等。這些建議還只是一個開端，有些還須進一步研究才能實現，但却是一個良好的開端。同志們認爲：呆滯物資利用代用的研究，就是供應工作中合理化建議的一部份，只有企業單位和管理機構一致重視，上下提倡，羣衆化、經常化，才能普遍深入開展。

關於儲備方面，鑑於我部各個行業都有日益增多的生產與基建任務，必要的儲備是必須的。特別是成套設備、通用與專用主要器材和稀有物資，實有暫予保留之必要。供應工作同志們曾根據這個精神提出了具體的物資清單，並大體研究了這些物資將來需用的可能性，這對於正式確定儲備與今後繼續調撥都有參考價值。但究因當時的具體根據不够充分，其中仍難免帶有盲目性，只有有關部門在今後的處理工作中繼續補充修正，才能形成合理的儲備，而不致成爲變相呆滯。

（4）接着上述階段之後，就開始對本部以外其他的國營和地方國營企業轉讓。前來要貨的單位在二百個以上，個別單位還携帶了自己的呆滯材料清冊前來參加交流。這時候，我們自己有些單位產生了疲沓情緒，個別單位又產生了惜售思想，沒有抓緊積極推銷，因而處理數量不及應有之多，加上一些事務性的原因，只進行了幾天就結束了。

至此，上海處理呆滯材料由突擊性的工作又轉入經常性的工作。

上海區此次處理呆滯物資的工作是有成績的，但更大的問題還在後面。如何繼續地進一步處理，尙有待於有關部門與有關同志的努力！

（一九五三年八月十日）

使呆滯物資投入生産加速企業資金流轉

中央輕工業部在上海的菸草、醫藥、造紙和食品油脂工廠共約四十個單位，經過清產核資以後，清出非生產所需的呆滯材料和未使用或不使用的固定資產數量很多，這些材料設備中有許多是擱置了幾年以至十多年的。爲了使這些材料投入生産和加速企業資金的流轉，中央輕工業部華東辦事處聯合上海市人民政府工業局舉行了一次呆滯物資展覽交流大會。中央輕工業部特派上海工作組來滬，指導呆滯材料的處理工作，並通知全國工廠企業單位派供應技術人員前來上海參加交流。

大會於六月十一日在本市丹徒路前中華煙草公司倉庫開幕，會場陳列了上千種展覽品，約佔各種呆滯物資種類的五分之一。各廠都派了代表駐會進行交流，外埠各單位包括北京、天津、東北、廣東等各地的紙廠、酒廠、橡膠廠和糖廠等，也派了代表來滬參加，自六月十一日到二十五日半個月的交流時間，山東晶華玻璃廠積壓了幾年的十六噸硼砂調給了上海玻璃廠。上菸二廠一只十五年沒有使用的三十匹馬達，由青島橡膠三廠調撥了去。又如山東造紙廠的黑鐵管、白鐵管調給東北橡膠五金廠，廣東造紙廠通過大會推銷了該廠的呆滯物資。在半個月內總計內部調撥了二百數十億元。自六月二十六日起到七月三日止，該會對外開放，展開交流，八天中接待了各國營企業和地方國營企業二百多單位前往參加和交易。此外，中央燃料工業部上海辦事處也派了工作同志在會場推銷他們的呆滯物資，中央輕工業部北京儀器廠在內部交流時，未能解決的小規格麻花鑽，全部由中央燃料工業部上海辦事處供應了。使呆滯物資，各得其所。

中央輕工業部在滬各廠呆滯物資的大量積壓，是由於這些藥廠、菸廠、肥皂廠等過去大都是帝國主義和官僚資本所經營，幾十年都沒有進行過清倉所致，而一九五〇年全國清倉時，這些廠尚未接管。這次大會集中了大量人力，組織交流，舉行了各專業系統分組會議，將這些呆滯物資進行交流和處理。通過這次大會，使呆滯物資用到需要的地方去，並且做到摸清家底並在全體供應工作人員中，樹立了愛護物資及時投入生產的觀念。

（一九五三年七月十五日上海新聞日報）

北　京　郵　局
中國輕工業雜誌社　**聯合啓事**

遵照中央人民政府郵電部和出版總署規定的報紙雜誌預訂制度，本月份（八月）開始徵求第四季度的雜誌訂戶，請讀者及時到當地郵局辦理訂閱本刊的手續。

呆滯了十多年的氧氣瓶成了熱門貨

潘　敏

國營上海菸草公司機械一廠的修配廠（原屬頤中煙草公司），接管以後在去年清產核資時，發現倉庫角落裏躺着一批氧氣瓶，這種氧氣瓶，對該廠生產來說，是毫無用處的，誰也不知道這批東西當時怎樣搬來的，有什麼用處，也沒有入過賬，祇有管理倉庫的同志還記憶說：「放在倉庫裏已經十多年了」。灰塵滿佈，面目全非，因此，清產整理時就給它列入呆滯材料。

今年，中央輕工業部號召各廠礦積極處理呆滯材料，迅速投入生產，在處理過程中，該廠的有關負責同志雖然明確呆料的擱置是影響資金週轉的，但是，因爲這批氧氣瓶頭子的規格和上海普通所見的並不相同，沒有信心向自由市場找出路，也沒有搞清那個企業能適用，就此拖下來了，讓那批氧氣瓶子還躺在倉庫的角落裏。

這次，中央輕工業部華東辦事處聯合上海市人民政府工業局籌備舉行呆滯物資展覽交流大會了，該廠的有關負責同志聽了這消息，決定把這批氧氣瓶子拿出來展覽，也許可以通過大會的機會，和各方面供應技術人員見面，有誰會賞識它，帶着「試試看」的心情，把這批氧氣瓶子送到呆滯物資展覽交流大會。

展覽交流會開幕後的第三天，果然，這批寂寞的長睡了十多年的氧氣瓶子被參加交流的代表們賞識了，東北橡膠局修配廠、中央第二機械工業部、××軍後勤衛生部等單位代表提出調撥和轉讓的要求，「呆貨」突然變爲「熱門貨」，機械一廠修配廠的駐會交流代表應接不暇。

這種氧氣瓶子用途是很大的，國內目前還不能製造，爲了生產的需要，這些要求調撥和轉讓的代表們說：他們曾在東北、上海及各地市場設法採購很久了，都沒有找到，解決不了問題，這次却無意中遇上了，都想能爲自己的單位調入，互不相讓。

大會辦公室爲此請各代表們提出需要的原因，以作考慮，要使該項物資發揮最大的利用價値。第二機械工業部是爲了工業生產上的需要，東北橡膠局修配廠代表說：「我們在氧炔焊方面是很需要它的；否則會影響了生產」。××軍後勤衛生部代表說：「我們是部隊醫院用的，在治療傷病員動手術，開刀時必須用到它，爲了治療志願軍的傷病員，我們是迫切需要的」。

這是很重要的任務，大家聽了這樣想。東北橡膠修配廠代表毅然的表示說：「好吧！爲了支前，爲了我們保衛和平的最可愛的志願軍，我放棄，讓給你。」××軍後勤衛生部代表緊緊握着東北橡膠局修配廠代表的手說：「我爲保衛和平而光榮休養的志願軍的健康而感謝你」。他們的手緊緊地握着。

這批睡在倉庫角落裏十多年的氧氣瓶甦醒了，奔向了最需要的地方去，去担負起最光榮的任務。

（一九五三年七月十五日上海新聞日報）



踏破鐵鞋無覓處，得來全不費功夫！

張文元作

東北區處理呆滯材料會議小結

中央輕工業部東北辦事處

根據部內指示的精神，爲了大規模經濟建設發展的需要，使長久佔用國家資金的呆滯材料，變爲國家有用的材料，大批資金投入到生產上去，因此處內和各廠礦都抽出一定的人力組成工作組，專門負責處理呆滯材料工作，並於六月十八日一二十日召開了本系統內處理呆滯材料會議，到會的有像膠、煙酒、造紙、製藥等三十一個單位，供銷科長及材料負責同志等五十餘人，在中央輕工業部工作組出席指導之下，緊張的進行了三天，第一天首先按各專業系統分別進行討論和內部調劑工作．在會上並交換了處理呆滯材料經驗和意見，過去廠礦搞材料供應工作同志有些不正確的看法，認爲不能解決問題，並完全還不是又完了的想法，第二天由鐘以彥主任根據以上思想情況作了動員報告，並强調指出；各單位對呆滯材料處理，應是積極負責的態度，同時並批判了不正確的思想，接着由部工作組曹科長傳達了處理呆滯材料的基本精神與方法，而且還解答和說明了幾個主要問題，因此各單位對呆滯材料調劑的重要性，思想上初步明確了，雖然會議進行時間很短，經過動員二三天的反覆研究交談，最後還是解決一些問題。

主要收獲

這次會議的主要收獲有以下幾點：

（1）初步統計了呆滯材料的數量並開始了調劑工作會上經過各系統將主要呆滯材料自我介紹之後，又互相傳閱，雙方協商初步議定提出調劑的品種，除煙酒外，橡膠有三五種，造紙有七二種，醫藥器材二種，總計達一百零九種之多，金額五、四二九、四三七、九六〇元，處理最多的是造紙系統，經調劑總金額爲二、六二九、二五二、六九二元，橡膠二、三九二、三九九、四二八元，醫藥爲最少才四〇七、七八五、八四〇元了。這些數目字雖然是初步提出的．經過到實地查看之後，會有某些削减，估計也不會太大的。並且有八千五百餘萬元的呆滯材料如水泥、元鋼、電銅、錫、鋼管等沒到現地看，同時也不需要看，由乙方提出保證規格、質量、數量當時在會議上就確定開調撥會了，同時這些東西還佔着相當大的比重，只要抓的緊，認眞進行這一工作達到完善解決是不成問題的。

（2）通過這次會議有很多積壓的呆滯材料，都認爲無法處理的東西也解決了，而且投入到急待需用的生產與基建中去了，如造紙機械修配廠很早以前就急待需用一部份鋼材管材，在市場上皆所買不到，而在這次平衡會議上，全部得到解決了，滿足了該廠的要求，特別是一〇〇粍以上的鍛鋼件在我國目前說來是極其缺見的很難買到的，但是這些寶貴的資料確被長年積壓還變爲呆滯的材料了，通過這次調劑會議有五噸七百多公斤重的鋼材，投入到急需生產部門中去了，另外長春煙廠急需無縫鋼管（二寸半的）現在也買到了兩噸半，解決了當前的困難問題，第七橡膠廠需用之化工材料及原木到處買不到，在第三橡膠廠則形成呆滯積壓，但經過會議調劑，不但化工材料解決了，而且原木也解決26立方米；橡膠機械修配廠急需之耐酸手套買不到，在第五橡膠廠給解決了這些東西雖然數字還不算太大，但是解決了當前生產上和基建上的迫切困難問題，而且消除了積壓呆滯現象，增加了國家資金週轉。

（3）各廠礦雖然都是在一個系統領導之下，由於缺乏工作上的聯系和會議的交談，致使各兄弟廠礦之間不能及時聯系．就好似有崇山阻擋洪溝相隔，譬如橡膠機械修配廠和橡膠五廠同在瀋陽鐵西區兩廠相距不過一里地，機械修配廠缺耐酸手套跑盡所有城市都沒買到，但在這次會議上橡膠五廠發現了，更奇怪的是第三造紙廠內部生產方面和基建方面還存在着嚴重的不協調現象，基建有積壓，生產還急需買不到，經會議上調劑生產調用了基建之水泥，元鋼等價值四千餘萬元的物資，在一個廠內來說這數目字還是很大的，又如第五造紙廠也有類似事情的發生．基建方面調用了生產方面電銅、錫、鋼管等共值四千五百餘萬元的呆滯材料，都得到完美的解決了，這些不僅解決了各廠礦之間的困難問題，更重要的是兄弟廠之間溝通了聯系，增深了瞭解給今後繼續處理那些龐大的呆滯材料奠定了基礎。

（4）經過這次會議各廠對處理呆滯材料在認識上更加明確了，由於部工作組同志們的加强

了領導，和我處有關各科長在本系統內會議上的進一步反覆的交代和說明，打消顧慮和消極因素。如有同志一九五三年調撥計劃已報中央估計不久即能批下，這裏解決了計劃沒削減中央又給他們撥下來了，結果搞得雙方用不了，又形成新的積壓，有些人怕麻煩，認爲數量不大和他們所需要的數字相差還多，同時在這調劑的質量也不一定保靠……等，消極的方面還有的存在着本位主義思想，只想把本位的東西調劑出去就行，對其他單位也不想要，由於過去對處理呆滯材料不够明確，前後曾返覆向各廠要過四項材料時間二年餘了，但最後都是無聲無息，不了了之，沒有得到很好的解決，所以這次會議大家同樣有此感覺，認爲不能給他解決問題，由於會前作了充分的醞釀工作打通思想，從政治意義上與各廠的負責和利害關係上講明之後思想明確了，所以在會議的進行中一般的說是比較好的，大家情緒非常飽滿，認眞的特別是在介紹各廠呆滯材料和互相傳閱時，大家都爭着要了，思想上也不計較數量多寡，質量好歹，也敢於負責了。一種東西，幾乎好幾個廠爭要，如第三造紙廠的三四寸鋼材而各廠互相爭要，如交易市場一樣，總之絕大多數同志都投入到認眞負責處理呆滯材料中來了。

幾點經驗

由這次會議中我得出以下幾點經驗

（1）思想動員當幹部中存在着思想顧慮，領導上就必須善於了解情況抓住問題的關鍵，適時給以消除，是保證完成工作的先決條件，他們不僅在會議是那樣的積極負責，而且在會後，甚至走進食堂了還在互相談論着各廠情況，品名、規格、質量等問題。

（2）要想使處理呆滯材料達到預期效果，領導上必須抓的緊，同時多想辦法，最初光介紹或者唸一遍都記不住，以後將各廠資報按各系統之呆滯材料明細表分頭傳閱，或者研究提出本單位所需之物品，會議第二天的下午首先由橡膠科想出辦法，以出公告啓事或招領等方式用標題顯示奪目之大字寫於黑板或白紙上，掛在會場內以示大量出售或收買，這樣以來加强和保證了完成此項調劑工作，因之就必須要大量宣傳，以便大家知道。

（3）加强各兄弟廠之間的聯系，因爲呆滯材料絕大多數都是本廠不能用的，即便是能利用或代用一些，也僅僅是一小部份不解決多大問題，因此加强各廠之間的密切聯系，廣泛的交流是解決呆滯材料的主要關鍵，譬如一個單位基建與生產或相距很近的兄弟廠，由於缺乏聯系使有用的物資而形成呆滯積壓，所以說只有通過聯系，才能彌補此種現象，同時參加會者不僅要知道本單位的積壓以便調出，還必須通曉本單位急需的情况和要調入的情況，這樣才能達到調劑的目的，如醫療器械一廠，來了一位外行同志，對全部東西情況一概不知連照表唸，都唸不出來，我們由煙酒系統派了一人替他唸了一下，這樣就失却處理呆滯材料的意義了，根本不能起到交流作用。

（4）在經驗缺乏情況下，事先要有充分會議的籌備工作，才能有更大的收獲，因時間上的短促，又加經驗缺乏，對事先充分準備還欠周密會議籌備工作較差，在會議進行中有一部分零星材料未得到充分的交流，再有部分廠子塡造表報作的也不好，有些沒規格類別也有的規格類別分不清，另外有些廠礦在會議上關於某些東西的價格上也起了一些爭執，這些主要是缺乏明確處理呆滯材料的意義，不能從全面出發，因而也或多或少的影響些調劑工作，要克服這些缺點除作好前面的幾項之外，在處理範圍價格手續等各方面必須周密計劃，詳細指示以減少這些不必要爭執而免影響會議的進行。

今後工作要求

（1）各廠必須指定專人負責處理，以積極大胆審愼的態度來進行這一工作，要有不怕麻煩的精神來尋找積壓材料的出路，要向本廠首長多彙報情況，主動的提出自已對呆滯材料的處理意見，供廠參考，同時爲了與辦事處建立密切關係，各廠除每半月應將處理呆滯材料向辦事處報告一次後，臨時事情可及時的提出報告，辦事處協助處理之，以免影響工作之進行，而且要反對那些怕麻煩怕負責嫌東西少邁遲不辦的推諉思想，各廠回去應積極的行動起來，爲增加國家資金週轉而努力。

（2）在本企業內部要應廣泛的發動羣衆，組織技術人員徹底淸理物資，儘量設法利用或代用，因爲只有相信羣衆發揮羣衆的智慧，大家想辦法，才是好辦法。

（3）本單位確實處理不了的一般物資，經辦事處審核同意後可向地方國營企業移交轉讓之，最後調撥不了的，需投到市場上標售時，必須經過當地工商部門和信託公司請他們協助，同時市場價格他們較熟習，這樣處理才不會發生偏差。

記華北區呆滯材料彙報會議

龔應初

華北區呆滯材料彙報會議於六月二十二日在供銷總局召開。會議的主要任務是彙報情況、交流經驗、提出今後的處理意見。參加會議的有華北各地的十三個廠礦及部財務司、專業局的代表共二十二人。會議於二十四日上午結束，歷時兩天半。

這個會議的收獲是。（一）初步模清了廠礦呆滯物資的底。華北十三個廠的呆滯材料共有一百九十億元。場礦中最多的有五十五億元佔總數的30％，最少的也有三億元，如以專業系統來說，造紙業的比重佔第一位，菸酒業次之。同時也瞭解了各廠的主要呆滯物資是什麽，為今後調撥打下了基礎。（二）打開了場礦間交換物資的大門。在會議上初步登記的成交物資供計十五億七千餘萬元，佔華北呆滯總值的8％强。這個數字並不大，但從這些成交的物資中給我們的教育意義是很大的。例如天津紙廠賣給長蘆鹽務局的「井管子」，長蘆鹽務局找遍了天津無處買，最近還寫信到上海去想辦法；天津紙廠則積壓了多年無法處理，而在這個會議上解決了雙方的困難。因此代表們紛紛的說：「今後採購物資一定先要從呆滯材料中去找門路」。（三）認識到祇有密切聯系，互通有無，才能把呆滯材料的處理工作搞好。呆滯材料並不是無法處理的，也並非盡是無用之物，而且許多是好東西，問題在於我們的思想上還沒有重視，處理方法上沒有加以組織，因此賣主找不着買主，一方面視如廢物，在倉庫裏打長覺，另方面看成寶貝，高價買進。這樣影響了企業資金的週轉，也使呆滯材料的處理工作無法展開。通過成交物資的生動事實，大家的思想認識提高了。如長蘆鹽務局代表說：「今天認識了兄弟廠礦，今後當密切聯系互通有無。」也有的代表說：「是賣主又是買主，方能達到交流之目的。」（四）在交流經驗上也收到一定的效果。如太原紙廠反映的，他們今年四月間開過一次呆滯材料展覽會，工人提出可以利用的物資有一億多元，現在已利用了三千餘萬元。另外山西財委正在組織辦公室，準備控制採購而儘量利用呆滯材料。當場有北京紙廠等單位表示要學習他們的經驗。

但是，由於會議的準備不够充分，材料掌握得不够全面，特別在佈置時對會議的要求與各廠彙報內容指示得不够明確、不够具體，因此在會議進行之可以看出幾個問題：（一）我們的供應工作是與生產、基建脫節的。從各廠彙報和相互交流物資中，極大多數的廠礦都沒有包括基建物資。基建呆滯物資有沒有呢？那一定會有的，祇是相互脫節沒有一起搞進去。（二）領導重視不够。如有的廠自接收以至今天，一直沒有處理過；也有的廠連處理呆滯材料的組織還未建立。（三）參加這次會議的代表，都抱着上繳、調撥、出售，把所有東西統統脫手，而自己呢，是賣主而不是買主，對需要物資的規格等了解不够，使交流工作受到了一定的影響。

為了要把呆滯材料的處理工作搞好，會議建議必須要有一定的採購組織和專職管理的機構。具體的處理步驟是：（1）各企業的呆滯材料彙編成冊，分發各場；（2）採購計劃與呆材料清冊對照，並將採購計劃交當地供銷辦事處；（3）由辦事處按月或按季交流平衡；（4）已平衡（包括廠礦自用的）或新增的物資，應及時告知辦事處註銷或補充。（5）於適當時期並經過充分準備後，再舉行一次擴大的交流會議。

（一九五三年七月二十九日）

交 流 經 驗

第三橡膠廠製訂和實施「技術條件」的初步經驗

（一）技術條件在生產技術上的重要意義

技術條件不僅是產品的製造、使用、保管的技術指南，也是產品的用途、性能、技術要求、使用條件、保管規則及製造技術的總說明，因之有着保證和提高產品質量與增加產品使用價值的重要意義。技術條件包括的主要內容：

產品的定義和用途。

產品的技術要求（包括物理機械性能，外緣尺度及外觀標準）。

驗收方法。

試驗方法的說明。

產品的使用條件，

產品保管使用的保證日期。

附錄：

產品構造性能表（外緣尺度、公差、負荷、工作氣壓等）。

產品及其附件的挑選規則。

成品批發卡片。

產品機床試驗規則。

產品使用試驗規則。

試驗卡片。

技術驗收證明書。

技術條件製訂後須經過製造廠和訂貨方的主管機關的批准，一經批准也就成爲雙方所有工作人員共同遵守執行的法規，這是帶有法律性質的文件。根據我廠製訂的經驗應注意以下幾個問題。

（1）要先廣泛而充分的收集有關資料，找出眞正實際的根據。

（2）通過理論分析確定產品質量的性能。

（3）爲了滿足使用的要求要以實際使用標準作爲根據。

（4）要吸取先進經驗，訂出經過努力改進而能達到的最高產品質量的要求。

（5）糾正不合理的試驗方法，從使用的觀點上製訂合理的試驗方法。

（6）爲了保證技術條件的實現，必須製訂原材料的技術標準，主要訂出對產品質量有保證的必要項目，避免包羅萬象。

因爲技術條件是有科學根據的，而且是要有保證而能實現的和要合於使用要求的，因之就需要用科學的、實事求是的、理論與實際相結合的方法進行製訂。

（二）我們在貫澈技術條件過程中遇到的問題

我們在蘇聯專家直接幫助下製訂出了技術條件，但是如何貫徹和實現技術條件所規定的標準要求呢？我們最初曾因爲存在以下幾種問題，而使這一工作拖延了幾個月的時間

（1）在思想方面：

承認技術條件是先進的，是保證和提高產品質量的技術標準條件。但認爲標準訂的過高，要想實現就得慢慢來，實際不是積極的想辦法改進客觀條件，而是片面的强調技術水平低，缺乏生產與技術管理上的經驗，因而就認爲目前無法實現。例如關於密着力問題，一致認爲：1.要想提高密着力就需要有好的原材料；2.必須改變設備提高硫化內壓；3.目前的密着力已比過去有了提高，就這樣生產出來的質量也能比去年的好。由於有了這樣等待和向後看齊的思想支配，就曾幾次向專家商議修改密着力的標準而要求遷就數量這種錯誤 經過蘇聯專 家指出它 的危害 性和林局長指示堅决不打折扣的實現技術條件後才得到了扭轉。

思想有了轉變後，經過研究和發動工人改進操作方法，結果不但提高了密着力，而且也超過了技術條件上所規定的標準。

（2）在原材料方面：

强調原材料質量不好，又無法解决，不能做出質量好的產品。單純的認爲國內出產的原材料達不到技術條件的要求，而國外進口又不能立即解决，因此也就認爲技術條件無法實現。這種不從主觀努力和採取內部加工、擴充採購面積解決困難的錯誤，也就阻碍了技術條件遲遲不能實現。自今年二月開展貫徹蘇聯專家建議後，才一方面抽調了專人和原材料出產地的製造廠進行聯繫，提出了我們的要求，另一方面積極的在廠內設立了加工設備，進行了內部原材料的乾燥、過篩、過濾、精製等工作，使得主要原材料的質量基本上全部得到解决。

（3）半成品的質量達不到技術條件上規定的標準。最初沒能發動羣衆從學習先進經驗改進操作方法來提高，而是錯誤的要採取降低技術條件所規定的標準來適應不够標準的半成品質量。在思想上缺乏積極鑽研和沒有接受蘇聯先進經驗的信心，認爲蘇聯的先進經驗和我們的實際情况相距太遠，因而沒能積極地把蘇聯的先進經驗運用到我們的實際工作上來。例如由於實現了蘇聯的先進混煉操作方法，也就是改變了加藥的順序，這樣就很快的提高了半成品的質量。

（三）實現技術條件所採取的措施和收到的效果

（1）實現技術條件與貫徹蘇聯專家建議相結合。

技術條件中所包括的項目，大部分是要經過一番努力才能實現的。在這方面蘇聯專家提供了許多寶貴意見，例如專家建議原材料的質量必須解决，否則就不可能達到技術條件的要求。我們從二月起指派專人進行這項工作，僅半月時間就使90%的原材料達到了技術條件所規定的標準。又如爲了使產品完全達到技術條件上的標準，在專家的幫助下進行了一次產品改製工作，從配方、產品設計以及原材料和模型等都重新作了調整和修改，這項工作是動員了全部技術力量（包括技術人員、工人），和用了三個月的時間才完成。通過這次生產技術的改革，使我們的產品質量和生產技術管理工作都大大的提高了一步，基本上學會了設計理論，也掌握了一些重要的生產技術規則，使我們的技術水平也有很大的提高。

（2）開展羣衆性的深入的學習：

四月間爲了進一步貫徹技術條件，使全體職工明確技術條件的內容與要求，並能採取有效的辦法來保證技術條件的實現，在全廠開展了深入學習技術條件的運動。首先黨、政、工、團共同宣佈這是各部門壓倒一切中心工作任務，發動全體職工都要學好、學通。提出的口號是車間的工人要能『會說會作』，技術人員、檢查人員、車間主任等要『會說、會講』。全廠進行了半月的緊張學習後，普遍的學會了技術條件的內容，明確了本部門的工作重點與要求。車間的工人更討論了保證實現的辦法，大部分車間用這些保證訂出了愛國公約和紅五月競賽的條件。這次學習不僅對技術條件的認識有了極大的收獲，在技術水平上也有了進一步的提高，經過測驗的結果，有38人得滿分受到了獎勵（佔参加測驗人數11.3%）。通過這次學習，生產上出現了新面貌，產品質量達到了空前的穩定，一向認爲難解决的密着力問題也逐步上昇，消滅了由於密着力低而造成的不合格品。

（3）大力貫徹橡膠局技術會議的四項决議。

爲了固鞏在貫徹技術條件方面收到的成果，五月份進行了貫徹橡膠局技術會議的四項决議工作，其中着重的修訂技術操作規程和製訂生產技術制度。通過這次工作，一方面統一了操作方法，同時也貫徹了先進經驗，例如把前段加藥的先進經驗已修訂在技術操作規程內，這對當前統一操作和統一質量起到了很大作用。另一方面由於在技術檢查工作上實行了卡片管理辦法，因而作到了步步檢查和處處控制，使不合理的原材料和半成品都不能流入生產，這給穩定和保證產品質量打下了穩固的基礎。

（四）經驗和體會

（1）實現技術條件是提高產品質量和提高技術水平的唯一有效方法，是生產技術上的重大改革，也是生產上由恢復轉向發展的轉折點。

製造一種產品所必須首先確定的前提就是「技術條件」，有了它才能開始產品的試製生產，因爲它是標誌，能否適於使用的標尺，製定製造上所必需的技術操作規程和工作指南。

由於技術條件就是產品的最高標準，它包括了製造、使用、保存、保管、試驗、確定標準等

金州鹽場實行「鹽農結合」解决勞動組織問題的經驗

于臨坤、李相軒整理

一、一個具有歷史性的問題

季節性的鹽業生產，受自然條件的和時間的一定限制，從而造成了鹽業工人「勞動不均」的規律性和「春來、秋去、冬再減」的流動性。一方面：在旺產期的連續扒鹽，以及雨前搶鹽、雨後搶續池子等工作，成爲鹽業組織工人抓緊時機向自然搏鬥，爭取多產的關鍵所在。工人那時需要進行劇烈的操勞，增加勞動强度與延長勞動時間，公傷、疾病也因之會不斷的發生，直接影響其身體康康。但另一方面却與此相反，在生產期的雨中和續新池子後的三、五天內，因工作少，却形成嚴重的窩工現象。到了淡產期，則更有半數以上的工人，因晒鹽少沒有事作而被轉業或解僱。他們爲了另行謀求職業，而整天的奔忙，以致對社會也有着極爲不良的影響。鹽業企業因此，年年既嚴重的犯違了國家的勞動政策，又浪費了資金，提高了產品成本。所以說勞動組織問題，已在鹽業企業中，具有歷史性的問題。

二、是怎樣解决的？

根據東北鹽務管理局一九五二年「關於如何解決鹽業工人半年閑問題」指示精神，今年金州鹽場結合本處各鹽場分佈在渤、黃海之濱，受到

一整套的技術條件，而是製造與訂貨使用雙方所共同遵守的技術要求。因此爲了實現它，就必須從各方面進行技術改革，糾正過去的不科學不合理的對待產品處理的缺點，因而也就需要經過技術上的努力與鑽研改進，保證有先進的要求。因之這是我們生產上發展的一大轉折點。

（2）實現技術條件必須有羣衆基礎和技術基礎的互相結合。

三廠最初由於沒能建立起羣衆基礎，而僅是幾個人進行研究，因而如何實現技術條件，抓不住重點，例如密着力的問題就是這種原因拖延很長時間沒得解決。另一方面由於工人不知道什麼是技術條件，所以認爲實現技術條件是技術人員的事，無法參予工作，在領導思想上認爲爲原材料的問題必須是技術人員得出了結論後才能交給工人去執行，結果是技術與羣衆脫節。由於技術條件不能實現，而被迫停止生產，造成了很大損失。從三廠在實現技術條件上的措施和收獲的經驗就證明了，一切工作都不能脫離羣衆基礎，只有發動羣衆的智慧，上下採取一致行動，例如工人認識到了技術條件的重要性，才能够想出一切保證實現的辦法。

（3）學習蘇聯先進經驗，克服工作困難，是實現技術條件的先決條件。

由三廠過去所走的彎路和最後的收獲證明，技術條件是一定可以實現的，而且不管我們的技術水平如何低，設備條件如何不完備，只要我們有克服困難的決心和把蘇聯的先進經驗運用到實際工作中去，這些也就都不成爲困難，而且也就不是我們實現技術條件的阻碍了。沒有克服不了的困難，這在我們在蘇聯專家的指導幫助下實現技術條件的過程中已得到了充分的證明。主觀不斷的努力鑽研和有丟掉舊有包袱的決心和堅強的意志，這些才是我們改革工作的關鍵。我們雖然得到了收獲，但還很不够，僅介紹出來供各兄弟廠在貫徹技術條件工作上的參考。

（第三橡膠廠技術科長洪聲鉅同志在瀋陽舉行的製定技術條件會議作的報告）

（一九五三年七月十日，王汝興整理）

沿海農村包圍的實際情況，仔細地研究了鹽業與農村的關係，處長並親往農村進行數次的實地調查訪問，了解到解放後的農村實際情況是：分散個體的農民，在黨和政府的正確領導下，已走向互助合作化。組織起來的農民，較過去的個體生產，有着不同的變化，因而在勞動時間上，已有很大的結餘；特別是農村婦女生產力的解放，給予農業生產增加了新的力量。這一切都能使農民抽出時間從事副業生產。因此，運用這個條件，並在區局積極的支持下，從一九五三年一月開始就進行「鹽農結合」的組織準備工作。經過請示並取得中共金縣縣委的同意之後，便同農民研究了「鹽農結合」問題。

自二月開始，各車間幹部先後到農村進行聯系，在地方黨和政府的大力支持下，與農民簽訂了「鹽農結合」的合同，劃分了結合區域，使之「鹽農結合」工作順利地開展。

三、「鹽農結合」工作的作用

雖然因今春天氣失常，連陰多雨，海鹽欠收，因之降低了「鹽農結合」的作用，特別是在解決工人的勞逸均衡問題上還不太明顯，但是經過全體員工的努力，以及農民的積極帮助，仍然有其下列的收效。

（一）忙時多用人，調劑了工人的勞動負荷，提高了工作效率

歷年旺產期固定的工人雖比今春定員多5—15%，但是在活多人少的情況下，往往也有超過國家法定的勞動工時（八時—十時）以上。這種現象年年平均不下三十餘次，其中個別小組最嚴重的竟有超過了十五小時以上的，而且如果連續好天，個別的車間工人全月得不到休息（星期日）的現象，也是有的。這對工人的身體是有很大影響。

實行「鹽農結合」後，在雨前搶鹽、雨後搶續池子的緊急作業時，各生產小組，就可根據實際需要，適當地多用農民臨時工，甚至超過定員中的固定工人數來帮助完成工作。如此，一方面突擊性的過度勞動被消除，工人的勞動與休息時間（包括星期休息）也可以固定起來，疾病公傷也就因此會大爲減少，對國家的勞動政策也能得到貫徹。例如：今年五個月中，除掉個別的車間小組，於四月上旬延長了一小時勞動時間（只有二次—四次）以外，其餘月份基本上按着法定時間進行工作、另一方面，自五月至七月的三個月在雨前搶鹽，雨後搶續池子中，由於多用人的結果，以致不僅提高了工作速度，避免了一定的損失（雨中少化鹽），並且增加了一定的產量（提前灌上池子）。如登沙河場在五月二十二日的雨後，爲了抓緊時機搶續池子，用了114個農民（超過了定員中不固定工人的一倍）提前一天半完成了全部任務，使1,672個結晶池多長了一天半的鹽，加速了工作效率50%。

（二）閑時不用人，消滅窩工現象，減縮國家開資，增加工人收入

東北區的春產期，按鹽業的季節規律，一般是「雨水」到「小暑」，卽三月中旬到七月中旬。而在這四個月的旺產中，又有兩個月的淡產期。（三月中旬到月末以及七月上旬）和兩個月（五、六兩月）的旺產期。爲了作好春季開晒的準備與停晒的結束工作，又需要工人提前和拖延共一個月的時間（三月上旬與七月下旬）。因此鹽工的作業時間實爲五個月。而這五個月的時間，除掉旺產的二個月外，其餘的三個月基本上是比較鬆閒的。如何運用這一時間，在閑時不用人或者少用人，減少國家開資，是一個很重要的問題。「鹽農結合」後，在閑時農民臨時工人可以回到農村中去，這就解決了這一問題。例如：今年就由於在閑時，少用了一七、六一九個工，給國家減縮了二億餘萬元的開支，降低全年計劃成本2.02%，同時工人（未實行鹽農結合的小組工人除外）在春季五個月中每人平均增加了接近10萬元的收入，有些工人增加了30餘萬元的收入。

（三）少固定了工人，減少了工人的流動性

在春晒晒結束後，爲避免秋後的大量窩工，

需根據「晒秋鹽、養冬滷」的實際需要，則要解僱百分之六十的工人，這是鹽業生產的慣例，造成工人的流動性很大。今春「鹽農結合」後，少固定了20%的工人，從而解决了百分之二十的工人的秋後流動轉業，給鹽業工人逐漸走向固定打下了良好基礎。至於剩餘部份，除去被轉業和自願離職者外，再從基本建設、大修理、運鹽等方面盡量替他們找工作幹，如此以來，基本上也消滅工人的失業現象。

（四）增加農村收入，提高農民生活，活躍了農村經濟

處在金州各鹽場周圍的十幾個農村，在這短短地五個月中，因「鹽農結合」（包括：晒鹽、運鹽等）而收入了接近十個億，解决了農民在青黃不接時期的部份困難，減輕了政府農貸的負担。如金縣四區泰小村，今年的農貸較去年減少了70%；六區段家村在去年有20%的農戶生活頗感困難，而今年基本上可以解决了。其中往年生活困難的農戶，如于萬福、范隆昌等，因今年依靠了鹽場，不僅僅有吃有穿，並且養活了二個小猪。由於農民生活好轉了，購買力增加了，農村的經濟也活躍起來，據稻香村供銷合作社的幹部反映，今春的推銷額較往年大有增長，特別是表現在農業用化學肥料的銷售方面，更加突出。這不僅是農民購買力的提高，而且充分地證明了對活躍農村經濟，發展農業生產，也有一定的作用。

四、幾點經驗

（一）要搞好「鹽農結合」工作，首先必須耐心地說服教育，打通羣衆思想。例如，當「鹽農結合」工作的初期，一般幹部和工人羣衆，因領導對這一問題尙交待的不够淸楚，因此不相信這一個好辦法，有此幹部思想不通，甚至派生産模範及代表，向領導提出抗議，後來經過領導的堅持，並通過各種會議，打通了工人與幹部的思想，才能使這工作開展下去。

（二）要密切聯繫村幹部，取其積極地配合與幫助。登沙河鹽場的「鹽農結合」工作所以能獲得成功，是由於該場兩個主任抓住了這一工作的中心，隨着時間、情況的變化，經常主動地到附近四個農村，同村幹部研究在進行中所存在的問題，併建立一些必要的制度和手續，從而引起村幹部的注意，親自認眞地領導這一工作，健全了組織並選出工長，配備了專責幹部。如此，鹽場急要時，他們能够迅速地組織給以足够的力量，使之「鹽農結合」工作，健康的向前發展。

（三）加强小組的作業計劃，掌握忙時多用人，閑時不用人的靈活性。如登沙河場李作祥小組，在定員中的十一人中，不固定工人是五名，在五月二十二日的雨後作業時，因事前作出了做池子計劃，確定了實際需要的工數，找了九個農民（較定員多四人），並根據農民技術較差的情況，分配他們做踏水、壓磙子等工作，如作池子，卽有一個工人領一個農民去進行。因此，從早晨日出到午後三時，把全部九四個池子做完了，勞動時間旣未超過，又提前二天灌上池子。今春該組共節約455個工，佔定員十一人的總工數的32.5%，給國家節省750多萬元的開支（包括附加工資部份）。

五、幾個缺點

（一）有的鹽場因對農村的勞動力剩餘情況了解的不够徹底，所以在「鹽農結合」工作上表現了有點冒進，如六月份緊要時，到農村找不到農民。加上幹部作風上存在了一些問題，以致農民對鹽場有着不良的反映。

（二）個別的老組長仍然保留着封建把頭對待工人手段的壞意識，來了的臨時工，在使用上怕不够本，把一些較重的活給農民幹，甚至延長了他們的勞動時間，引起農民不滿。（因管理處及時發現，進行了教育，已給予糾正）。

天津造紙總廠推行指示圖獲得初步成效

天津造紙總廠

一、準備工作

我廠五月份爲推行生產指示圖，曾抽調部分幹部組織中心組，於五月八日製定工作計劃，明確分工，作好了指示圖管理制度和圖表格式控制板，並編印宣傳資料分發各車間進行宣傳。在此之前，曾於六日以報告方式組織有關幹部及工人學習，又於十四日組織各車間技術員和編圖員至天津自行車廠參觀，十五日召開車間主任會議討論所擬定的制度、表格及指標數字，二十二日在各主任、技檢科和計劃科的擴大會議上，佈置進行指示圖的目的今後工作範圍，擬定二十六日全廠在三個生產車間開始推行。

二、推行情況

自五月二十六日全面進行生產指示圖後，由於宣傳工作作的不够，同時沒有很好的組織學習，工人對推行指示圖的意義不明白而感到工作多、表報多，產生了怕麻煩的思想，例如：第一造紙車間領班李慶餘對指示圖表的認識就不明確，他認爲指示圖表太麻煩，沒有什麼用處，實際工作不能按圖表去作。第二車間郭德祥、王德清說：「指示圖影響生產，沒什麼用，還是業餘的東西。」製漿車間漂白領班張之平說：「推行指示圖倒給我們添麻煩了。還有的工人認爲指示圖表是調度部門坐在辦公室想出來的，認爲不了解工人的生產情況，指示圖表不起作用。

根據以上情況，在五月二十八日召開車間主任會議，又組織工人進行討論學習，這樣才初步的克服了不滿與對抗思想。如：李慶餘等同志經過檢查思想後，除提出保證不但自己好好做，而且向其他班宣傳指示圖表的好處。通過檢查後，一般的都能按指示圖表進行生產，其中製漿車間由於三月份試點，故在全面推行後比較好。第一造紙車間執行時也比較認眞，如有一次領班未按指示圖表進行生產，車間技術員王維生就向該班追查原因，這就促使了羣衆對圖表的重視。另外也由於一、二號機大修，籍此組織工人學習，所以在該車間由上至下的認織比較深刻。第二造紙車間推行的比較不好，由於生產還不正常，沒有按指示圖表進行生產。

三、收穫

經過兩個來月的推行，工人和幹部對指示圖的意義和作用都有了比較深刻的認識，在工作的改進上和具體的收獲上有以下幾點：

（1）自推行指示圖表後，克服了計劃不具體，不結合實際的偏向，使調度人員隨時能够掌握情况，進行調度，

（2）減少了半成品的積壓。過去工人在生產上心中無數，一個工段不知道他這一班要生產多少，才能供應得上下一工段使用，所以都盡量趕。例如，打漿總是把儲漿洞儲滿後才停車，這樣不但造成了半成品的積壓，而使電力負荷也極不平穩。推行指示圖表後，工人們掌握了計劃，能按時按班進行生產，克服了積壓現象，由於時間的調度在圖表指出來，因此，在打漿每日使電力負荷減少兩小時。

（3）對於設備能力有了進一步的了解，並發現了生產中的弱點，以及生產中的潛在能力。例如，通過指示圖詳細計算，知道我們所產漂白漿除總廠使用外，每天還能供給分廠 3.6噸。又通過打漿能力的計算，確定四號機的包裝紙可以棉漿代替木漿，節約了十一噸多的木漿。

（4）加强了接交班制度。因爲每班的生產情况，具體表現在生產指示圖，交接班時雙方根據生產指示圖表交接，使交接班比過去明確具體了。

（5）加强了作業領導。過去打損紙時誰都不願打，而使損紙的配比不一致，同時也影響三班團結，經過推行生產指示圖後，明確的指示了那班應打損紙的具體數字，這樣也就使配比一致起來。

（6）通過指示圖表的推行加强了檢査，使各工段能够根據圖表看出成績，明確了檢査目標和內容。

總之，經過指示圖表的推行，使工作上有了很大的改進。起初推行生產指示圖，倘限於亞硫酸製漿單位和二、三號打漿，後經推廣到一號機和鹹煮，在編製方法和漿量計算方法上，又有了初步的改進，使生產量與使用量和結存量都能在圖表上明確的表出，對計劃的掌握作到了心中有底，指示圖表經過不斷的研究改進，而更具體結合實際，因之在操作上也克服了困難。例如，鹹煮方面在開始時對棉花種類性質心裏沒底，而指示作業時間只根據一般情况，後經研究應對不同棉花種類提出的不同的蒸煮要求。這樣說在指示圖表內明確的指示了不同的棉花應用不同的蒸煮方法。因此，工人在具體操作中按照指示圖表進行生產達到了要求。另一部在切葦池所指示的作業時間與切葦車實際所用工時消耗，相互不能結合，使切葦部門作業計劃不切合實際，經確定以切車為指示對象後，這樣對切車作業情况就反映的比較更為具體了。

四、幾點體會

（1）加强生產調度的首要任務是使調度工作能够切實制訂並掌握各車間工段的作業計劃，這樣才能使生產指示圖與生產任務密切結合，隨着調度工作任務的明確，進一步加强制度，劃分調度人員職責範圍，確定調度工作方法必須以生產指示圖為調度上的武器，這樣在生產指示圖指導下，調度人員變成為完成生產任務的總指揮了。

（2）生產指示圖必須與技術標準和質量標準相結合，因為技術標準和質量標準是編製生產指示圖的依據，所以沒有切實可行的技術標準和質量標準，生產指示圖也就成爲單調無物的東西了，同時也使生產指示圖失去了有利的保證。

（3）在生產不正常時推行指示圖是比較困難的。因爲生產不正常，往往會破壞生產指示圖的正確指導性。但據另一方面看，在不正常的情况下，能够認眞的執行生產指示圖，那麼它會幫助分析不正常的原因，而找出解決辦法。例如，三號機在不正常時用漿量少，經常的使小打漿機停車，而單靠大漿機供漿，由於大打漿機所打出來的漿在條件上來說，是不如小打漿機的好，這就會影響紙機，經過指示圖分析，對這一問題就很清楚的看出來。所以在不正常情况下，認眞執行生產指示圖是更爲重要的。

五、目前存在的幾個問題

（1）我廠調度部門負責生產指示圖是明確的，但在車間誰負責生產指示圖的管理工作，其職責在目前還不够明確，以致使生產指示圖的彙報制度未能很好執行，亦即影響對臨時問題的處理。同時生產指示圖在目前僅作到了掌握作業時間，對制度的檢查和定額與質量的控制還作的不够。此外，亦由於調度人員與編圖表人員聯系不够，也有時使指示圖被迫臨時變更，再加時間所限而影響指示圖不能及時交與車間。

（2）目前客觀影響其原料不一致，以致使技術指標不易確定。例如，棉漿種類不同影響打漿叩解時間，這就使指示圖表的變動性較大。另外紙車臨時停車，事先缺乏計劃，也直接影響指示圖。如，三號機自實行指示圖以來，更換貴重器材就缺乏計劃，使得指示圖不能與實際密切結合。

（3）由於計劃部門不能在上月底交出下月生產計劃，以致生產指示圖月總圖的編製在時間上受到影響。

此外，我們的經常宣傳教育工作不够，目前還有極個別車間領導不重視這一工作。這就需要我們在今後的深入貫徹當中不斷努力克服。

（一九五三年八月一日）

長蘆區大清河國營鹽場併灘後生產管理獲得改進

本刊通訊員 張 章

爲了改變海鹽業高度分散、個體、落後的經營方式，把生產不斷推向前進，更好地完成祖國交給我們的光榮任務，今年長蘆區進行了併灘生產的工作，國營大清河鹽場在這方面做得比較好的一個，現把它的情況報導出來。

一、併灘前的情況

大清河鹽場與經營三十一副灘，每灘算作一個生產單位。管理處對灘的領導，是通過生產部門的生產員，再經生產員通過各灘的技術組長，來推動生產工作的。

由於鹽業生產的分散，一個生產員所轄的範圍廣達十數里，因此他就不能經常深入灘內，更好地及時發現與解決生產上存在的問題，切實地對生產起到指導與推動的作用；而只能限於記記數字，問問情況。技術組長則由於一方面要做趕滷、描池等技術工作，一方面又要做行政事務及對工人思想教育工作，「顧此失彼」，不能很好地貫徹上級的方針、政策，影響了對生產技術的鑽研與提高。

此外，鹽業生產是手工業性質的生產，技術組長都各有一套「生產經驗」，互不交流，各自爲政，生產上的一切措施都完全取決於技術組長不科學的估計，因此，就很難提高生產，改善經營；同時還造成技術組長多任用私人，在工人中形成小宗派的現象，阻碍了工人們的進步。

根據上述情況來看，要改變這種現象，必須改變生產組織，實行併灘，使個體走向集體，分散走向集中，達到有計劃的管理企業的目的。

二、併灘後的組織系統

併灘後，將原有的三十一副灘劃分爲七個車間。根據灘地條件，每車間轄過去的四至六個灘號。車間設車間主任一人（多爲原來生產員），負責整個車間的一切工作（如滷水的調劑，勞動力的調配，對工人進行思想教育等）；另設記錄員一人，掌握車間一切原始記錄工作（如產量、質量、工人出勤率的記錄等），並負責工具、物料的支領與發放。在車間主任統一領導下，設六個正副技術組長，執行生產中的具體工作（四副灘比以前共減少兩個副組長）。組長的分工是：以技術較高的兩個組長各担任兩副灘的趕滷工作，其餘四人各管一副灘的灌池工作。此外，又以原來灘號爲基礎，成立了四個生產操作小組，每組由工人中選出組長一人，負責扒、抬鹽的領導工作。看風車工則組成風車小組，負責海水供應。

此外尚成立了以下幾個組織：

（1）核心組：由車間主任、記錄員、基層工會組長及各技術組長與操作組長組成。每天晚上開碰頭會一次，在會上彙報與檢查當天工作，研究與佈置明天工作。

（2）技術組：由技術組長組成，並選一技術較高的担任組長，定期召開會議，研究生產上的改革及先進經驗的推廣等。

（3）工作生活檢討會：每週召開一次。鹽工於每星期四在本操作組內召開；技術組長在每星期五召開；車間主任則在星期六晚上向工人報告本車間一週內工作情況，傳達上級的指示，並根據各組檢討會彙報，重點的表揚積極的，批評落後的。

處對車間是直接領導的，車間業務工作上受處內各科室的領導。車間的一切問題，都與處有關科室直接聯系。

三、併灘後生產管理獲得改進

自從併灘後，對生產管理上都起了一定的作用，表現在以下幾點：

（1）做到互相調劑，合理使用力量

併灘後，分散的現象開始走向集中。在技術組長方面，過去技術組長除了負責本灘的生產技術工作外，尚要負責行政上的一切事務工作。現在，行政性的工作都由車間一級去負責，減除了技術組長在行政工作上的負担，使他們能在生產上專心鑽研技術；同時，又用技術組把所有的技術組長組織起來，發揮集體力量，廣泛的交流生產經驗，進行生產上的改革。

在勞動力方面，過去各灘的勞動力是互不相通的，因此，就經常發生這一灘勞動力不足，那一灘有餘的現象。例如雨後整池，滷度較濃的灘就感到勞動力不足，而滷度較淡的灘則不能立即實行整池，只好半休息半作零活。併灘之後，把勞動力集中起來，根據本車間各灘滷水濃度高低依次進行，這個現象就可以消滅了。又如，第三車間在滷源充足的情況下，爲了擴大生產面積，集中了整個車間的力量，只六天內就突擊出四個曬池，這在過去，是不可能的。

此外，把動力——風車也統一起來拉水，先供給已經修好的灘，提前了灌池，還長了結晶時間。對滷水也能得到調劑，好灘多餘的滷水給了壞灘，壞灘拉出好滷水又保存在好灘內不致漏掉。如四車間三十五號灘是一個壞灘，去年最多只能灌上六十四個結晶池，併灘後滷水得到調劑，所以一上灘就將八十個結晶池灌齊。

（2）加强了企業的經營管理

在過去，由於分散經營，除了每灘產鹽的數量與質量存有資料外，其他如工具消耗、工人出勤率等均無詳細準確的記載，給我們在正確利用生產設備與合理使用勞動力上帶來了很大的困難，在編制各項計劃時也無所依據。今年由於各個車間配備了專職的記錄員，掌握了各項原始記錄，統一了工具的支領與發放，並建立了考勤制度，使生產管理加强了。如工具統一了支領與發放，就可以有計劃的支領工具，減少甚至避免了工具積壓，糾正了工人過去支領工具中「寧多勿少」的思想，消滅了因積壓過多而致工具腐朽的現象。同時更減少了過去工人因支領工具而往返的工時浪費。有了考勤制度，工人的出勤率亦能得到正確的統計，而且也促使個別落後工人重視起勞動紀律來。更重要的是，有了各種準確的原始記錄，給今後編製計劃有了可靠的依據。

此外，併灘後尚統一了各灘的定額，實行定額管理。過去該場灘質有沙板、泥板和漏與不漏之分，因此各種定額都無法取得一致，更難作到公平合理。如去年根據「以灘定產、以產定員」的辦法，在每個工人負担產鹽的任務上就有兩千五百担，兩千三百担與一千九百担之分；工具定額上由於沙灘消耗大於泥灘，也有差別。

併灘後，各個車間在生產設備、灘質優劣、技術條件等方面基本上趨向平衡，每個直接生產工人在產鹽任務上都定爲三千五百担，風車零件及製鹽工具的消耗，統一按風車架數及任務數劃一規定（如小耙板每塊負担產量1,500担，拉水板每年的消耗量每架風車都定爲60%）。

（3）打破了家族式的生產組織及家長式的管理方法

併灘後，技術組長的行政職權都由車間一級去負責，除去技術組長任用私人的現象，同時，又根據各灘技術組長與工人及工人之間的關係，作了統一調動，糾正了過去某些工人之間互相包庇、袒護、打擊等現象，使得正氣上升，邪氣下降，政治團結代替了私人拉攏，民主管理代替了家長式的統治。

正爲這樣，工人之間的關係融洽了，工人的政治覺悟提高了，勞動熱情大大發揮出來。

怎樣改良毛皮鞣製法

田　德　寶

編者按：毛皮是我國種類多、產量大的一項資源。過去，由於國內外反動派的壓榨剝削，使我國的毛皮工業長期處於生產萎縮、技術落後的情況下，製造方法也一直停留在受季節性限制的手工業硝麵法上，以致成品的怕水、怕潮、掉毛、生蟲、有臭味等缺點無法得到解決。現在毛皮是寒冷地帶勞動人民所必須具備的禦寒品。因此改進過去硝麵法製造毛皮的缺點，已經成爲廣大人民所經常關心與迫切要求解決的一個問題。

中央輕工業部爲了改進毛皮工業的技術、提高品質，曾於一九五三年六月中旬至七月中旬派工作小組前往西北及華北等地進行調查研究，根據初步瞭解，目前，在西北區有某毛皮廠已經完全擺脫硝麵法而採用了浸酸法等刷鉻鹽溶液的方法，大量生產毛皮；在華北區，有河北省邢台企業公司所屬毛皮廠，已經採取用硝麵法處理後再刷鉻鹽溶液的方法，大量生產毛皮。這些方法，基本上都已克服了舊日硝麵法的缺點。在全部改用新法條件未成熟以前，我們認爲田德寶同志所建議的在硝麵法的基礎上再刷鉻鹽溶液的方法是值得重視的。茲將田同志建議的方法介紹於下，請各地毛皮業研究試驗，以改進毛皮製品的質量。

我廠在製作毛皮生產任務過程中，由於技術人員用心鑽研，全體職工共同努力，在毛皮鞣製方法上，有了不少改進。現將幾點不成熟的經驗介紹出來，供全國製作毛皮行業的同志們參考。

一、我國現行毛皮鞣製法

我國毛皮鞣製方法不統一，用料亦不一致，如長江以南使用大米粉、芒硝鞣製；華北一帶使用黃米粉、芒硝、食鹽鞣製，兼有鞣液中添小米粥者。加之各地區所產穀類不同，有所謂「陰缸」約二十日出缸，「陽缸」約十六日出缸，「温缸」約七日出缸，「火缸」約七日出缸等。一般說來，所製成品優缺點如下：

優點：（1）鞣液內黃米粉因發酵作用，生有乳酸、醋酸，酸液逐漸濃厚，作用得當，皮板柔軟，延展性大，得量多。（2）鞣液內澱粉，除發酵外，且徐徐滲入皮內，能使皮板豐滿濡滑。（3）乳酸、醋酸對皮板毀蝕能力不强。（4）毛部脫脂力强，如染色，可節省染料；易上色，不易褪色。

缺點：（1）成品係膠體半製品，丹寧不够，不能使眞皮部份變成纖維。（2）易招蟲蝕，不易收藏。（3）有臭味。（4）畏水、畏潮濕；皮板偶遇潮濕，雖新皮亦能立時膠化、落毛。（5）製造時間太長，費工。

二、我廠現用之鞣製方法

（1）鞣池之改良

鞣皮時間之長短，成品質量之優劣，全視鞣液温度之高低與如何操縱温度而定。一個技術人員對鞣缸應當嚴格掌握適宜之温度。因此我們可以瞭解：「陰缸」須二十日出缸，「陽缸」十六日出缸，這兩種鞣製法出缸時間太長，都是温度太低的原故。「温缸」「火缸」是加熱的，但是白天加熱，夜間又冷却，對温度之掌握與温度對皮子之作用是不够的。

我廠鞣皮出缸時間是三十六小時，主要原因是鞣液恆温在攝氏表三十五度至四十度，並採用洋灰池鞣製。此法宜於大量製造，節省很多人力和物力，即以翻缸一項過程而言，我廠單工日產量是一百四十二張（老羊皮）；而火缸單工日產量僅十二張半。差額之大，實屬可驚，

（2）鞣池之構造

鞣池長三公尺五十公分，寬二公尺八十公分，深六十五公分。每池可容老羊皮五百張。池用洋灰砌成，下通火道，晝夜燒火，保持池內鞣液在恆温攝氏表三十五度至四十度。將預備鞣製之皮張下在鞣池內，二小時翻動一次，三十六小時可以出缸。經「晒乾」「剷乾」手續後，即完成。

（3）鞣製程序（老羊皮）

1.選皮：將各種老羊皮就其年齡、路分，分別揀出，分別處理。

2.抓毛：毛大的皮張必須抓毛，並將不必要的長毛剪掉，以增加收益。

3.浸水：將預備鞣製的皮張浸入清水內，使恢復鮮皮狀態，時間約十二小時至二十四小時。

4.洗皮：將已浸水之皮張，用皂角水踏洗乾淨，然後用清水冲掉皂角液。

5.剷油：用皮刀將皮部之網膜結締及脂肪剷掉。

6.下鞣池：將已剷油之皮張，每張毛板部份沾好鞣液後下到鞣池中，二小時翻動一次，三十六小時可以出缸。

7.剷乾：將已出鞣池之皮張，空出多餘之鞣液後，晒乾，用刀柔軟，即完成。

8.鞣液單位用料（按老羊皮一張計）：

黃米粉	1斤2兩
芒　硝	10兩
食　鹽	4兩
水	適量（皮張大小不一，以水能浸到皮面爲度）

〔註：鞣液材料專用食鹽，黃米粉亦可，或專用黃米粉芒硝均可。用料量視皮張大小可以自由增減。〕

（4）刷鉻液鞣法

將用上法鞣製之老羊皮或國內一般黃米粉芒硝所鞣製之任何種毛皮，皮板向上，鋪於木板上，以棕刷蘸以下配合之溶液刷皮板上，刷畢，皮板對皮板每五十張或一百張疊成一堆，置木板上，約四小時，待鉻液充分滲入眞皮部內，再刷鉻液一次，使鉻液與眞皮部每一膠體蛋白質所組成的遊離纖維起作用，使其個個固定，再疊置八小時，完成丹寧作用，水洗，除去多餘酸類及毛部內所存在不潔發臭味之黃米麵粉，再乾燥後，將皮伸平。此後，皮板雖遇水浸水濕亦不再膠化變硬，又可使皮歷久不壞，並有抗高温、蟲蝕及不掉毛之特性。

今將鉻鹽溶液配合方法並說明如下：

鉻明礬	1兩
鹼　粉	1錢
食　鹽	1兩
水	1,000c.c.

（以上溶液可刷老羊皮一張，分量是按市斤秤計）

用開水500c.c.將鉻明礬化開，俟冷却，再將鹼粉用開水200c.c.化開，將鹼溶液加入鉻明礬溶液內，宜徐徐加入，不可太快，不可令起大泡沫。然後再將食鹽用水300c.c.化開，加入鉻明礬溶液內。以上合成1000C.C.的溶液，可刷老羊皮一張。

鉻明礬鞣皮，製革業都知之。用鉻明礬鞣毛皮向採用一浴法或二浴法，兼有用五浴法者，對於工具之設備，材料之使用，浪費甚多。若採用「刷鉻液鞣法」，可節省材料六倍以上。

（5）重鉻酸鈉或重鉻酸鉀製鉻明礬鞣液法

若鉻明礬原料缺乏，可用重鉻酸鈉或重鉻酸鉀還原代替，在使用上比鉻明礬更經濟實惠些。

重鉻酸鹽改製鉻明礬鞣液配合法：

重鉻酸鈉（或重鉻酸鉀）	1兩
葡萄糖	4錢
硫　酸	1兩2錢5分
食　鹽	3兩
鹼　粉	2錢
水	3000c.c.

（以上溶液可刷老羊皮三張，分量是按市斤秤計）

將重鉻酸鈉或重鉻酸鉀一兩，用開水200c.c.化開，傾入66度硫酸1兩2錢5分，再以葡萄糖4錢徐徐加入還原。還原時劇烈生熱，溶液自動沸騰，於是溶液由橙紅色之鉻酸而漸變爲青藍色鹽基性鉻鹽。葡萄糖不可加之太快，以免溶液生

介紹蘇州鴻生火柴廠改裝排梗機車箱的先進方法（熱壓法）

王　錚　　楊士敏

爲了節約火柴工業所需木材用量起見，全國進行了安全火柴的改制工作，卽將原甲級安全火柴梗長度由五十公厘縮短爲四十公厘，火柴盒亦隨之縮短，目前正在各地推行中。此一改革將在一年之內節約木材兩萬三千立方公尺；改制中的主要關鍵問題在於如何使現有排梗機車箱（亦稱盒子）適合於新制火柴的製造。蘇州鴻生火柴廠經過工人同志和技術人員的積極鑽研，創造了利用熱壓法改裝車箱的先進經驗。經中央輕工業部火柴改制工作組赴該廠參觀瞭解後，認爲這個方法是極有推廣價值的，茲爲普遍推廣起見，故作如下介紹：

改制初期，鴻生廠卽發動大家進行醞釀討論，經過該廠工程師翁文漪的啓發，勞動模範周根生同志發揮了高度的智慧，經過反覆研究後，終於在領導的支持與同志們的共同努力下創造了改裝車箱的先進方法。

一、熱壓法的原理

排梗機車箱是由四塊具有小孔的銅板及三千三百支銅管組成的，上下兩塊銅板（又稱銅皮）可以拿開，不必變動；中間兩塊是由銅管相連接的；所有銅管皆是一頭大，一頭小，兩端用焊錫焊於銅板孔上的，而焊錫可以受熱熔化，因此銅板與銅管的連接是能够用人工加以改變的。熱壓法卽利用這個道理：用熱力使銅管大頭一端焊錫熔化，失去膠合能力，而銅板受壓向內移動，銅管卽可自銅板孔中向外伸出，因此可將車箱五十公厘長度縮短爲四十公厘。

二、需用工具

1.生鐵板三塊（可利用油灶上的廢鐵板等），要稍大於銅板的面積，一面需刨平。三塊用途

高熱過於暴烈；也不可加之太慢，須看當時情形加以調劑，以維持溶液緩緩沸騰，使鉻酸充分還原爲適宜。

將以上溶液做好後，再加入 2,500c.c.冷水釋稀，再以 300c.c.開水溶解，碱粉２錢，俟冷徐徐加入，合成 3,000c.c.溶液，再加入食鹽３兩，用木棍攪合。將以上溶液儲大缸中待用，按（４）項說明，刷在已經黃米粉、芒硝鞣製之各種毛皮的皮板上，其效果與刷鉻明礬鞣液一樣，成品之拉力與延展性或尤過之。

（６）注意事項

1.試驗鉻液是否還原，普通簡易辦法，將鉻液滴入清水中，若鉻液下沉水底，呈靑藍色而不與水立時混合，卽爲良好之還原現象；否則，立時與水混合而呈黃綠色，表示尚未完全還原。補救辦法，將蒸汽通入鉻液加熱，以輔助其再作用，直到還原完成爲止。

2.鉻鞣液的濃淡，在使用上要根據所刷皮張皮板厚薄而定，用量不是一定的，可以自由增減。

3.鉻鞣毛皮若用「浸鞣」（卽一浴或二浴法），成品白毛的皮子，毛部變成綠色。採用「刷鞣」毛部仍可保持潔白。

4.經過鉻鞣的羊皮大衣或其他各種皮張，着用到一個相當時期，如布面破損，毛部汚黑，或着用日久，毛部成毡片狀，可用溫肥皂水（攝氏表三十五度至四十度），洗去塵垢與不潔物，晾於通風處陰乾，俟皮張晾至九成乾時，用手將皮板壓平，再將毛部以棕刷蘸水刷濕（或以水噴濕），以尺板（或竹、木板）順逆横擊，毛部卽可成美麗整齊之捲花，晾乾壓平，依然可當新皮使用，不減溫暖，雖家庭婦女按此法洗皮大衣，亦可得到很好的結果。

三、提倡鉻鞣毛皮方法

我國地處温帶，最宜於獸類的繁殖，因此所產毛皮種類和數量頗多，常見的卽有三十餘種。僅按老羊皮一種而言，年產量估計卽達五百萬張，平均每張價值陸萬柒千元，再加鞣製工料費（每張約七千元），五百萬張老羊皮製成成品，卽值三千七百億元。這五百萬張羊皮足够裝備一百萬人（衣、帽、靴、手套）。北方寒冷地區廣大，人民生活水平日漸提高，很顯然，毛皮產量不敷應用。如用新法製作，每張加一千元鉻鞣工料費，不但可完全克服舊法的易招蟲、有臭味、畏水、畏潮濕等弊病，還可增加一至二倍的服用年限（戰士、工人服可延長服用年限一倍，一般人服用可延長二倍）。只老羊皮一項每年卽可節省國家財富三千七百億元；將各項毛皮都計算在內，每年所節省的數字是相當可觀的。請毛皮業同志們試驗研究，積極推廣，

不同：

①根據銅管的排列，將一塊鐵板刨成寬三至四公厘，深十二公厘的凹槽五十五條，準備放在銅板上，使銅管冒出後伸入。

②爲了防止凹槽鐵板受熱變形，準備另一鐵板壓在該板上面作爲輔助工具。

③另外一塊放在車箱下面，作爲底板，以與上面兩塊用螺絲相聯緊，對熱壓車箱施以壓力。

2.襯板五十六條，用鐵板裁製，每條寬三十八公厘，厚三至三點五公厘，備作豎直挿入各列銅管之間之用，藉以控制銅板壓下的距離，並防止銅管彎曲或傾斜。

3.底盤一個，用鐵皮製成，熱壓時可容納整塊車箱，內盛冷水，以免使銅管小頭焊錫受熱熔化。

4.烘爐一台，用以燒熱凹槽鐵板，但必須掌握鐵板溫度，使其各處溫度均勻達到攝氏三百度，此項操作尤以間接烘燒爲宜。

三、操作準備及進行步驟

1.準備過程：

①將準備改裝之車箱進行清潔工作，除去銅管間隙中嵌留的木屑灰污等。

②用焊錫藥水（鏹水）塗佈於上銅板面上（銅管大頭一端）並須使銅管上半部浸入藥水。（如僅改二或三公厘則不必浸入）

③將襯板逐一豎立挿入各列銅管之間。

④將車箱放入底盤中，銅管大口向上，盛入不超過銅管高度二分之一的冷水，以保持下鐵板在熱壓時的溫度不超過100°C。

⑤將凹槽鐵板覆於上銅板上，檢查所有凹槽是否於每行銅管孔相適應，並做好記號後，取下放入烘爐上，均勻燒熱至攝氏三百度。

2.熱壓進行過程：

①將熱鐵板放置上銅板面上，使其位置準確，並將另外一塊鐵板壓上，經兩三分鐘後，焊錫受熱熔化發出「吱」的聲音，銅板被壓下沉。

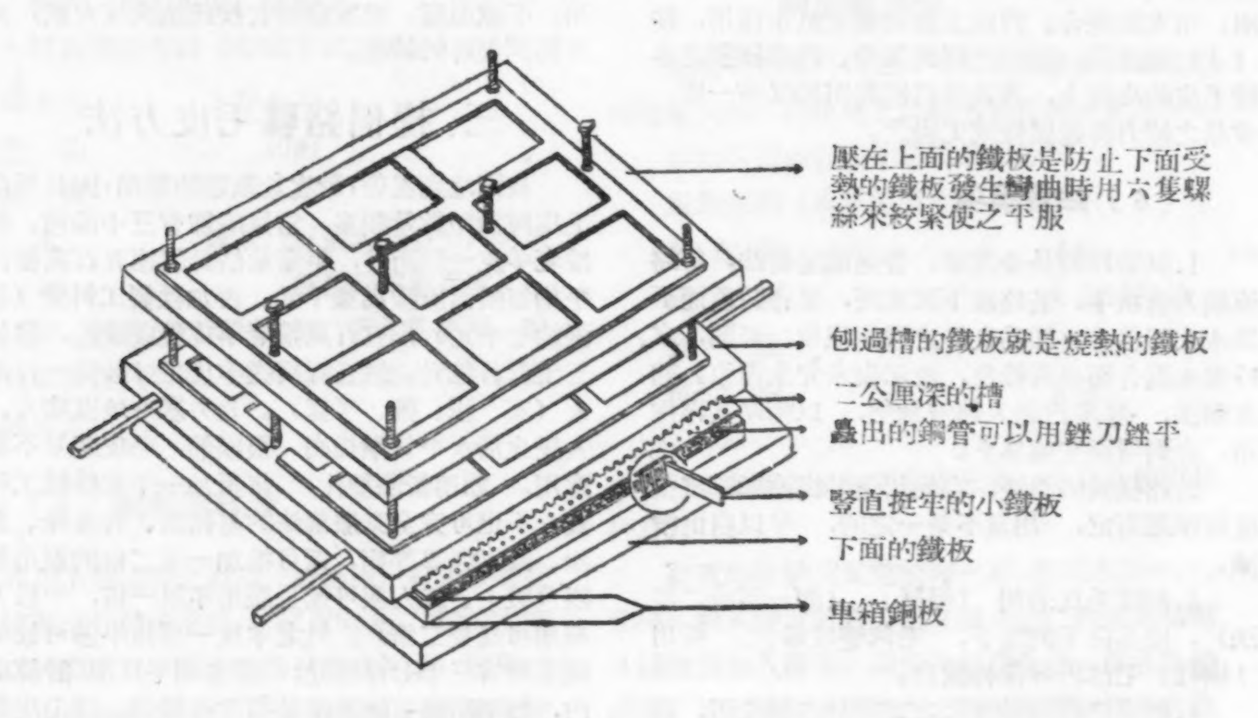
③速將聯接上下三層鐵板的鐵柱用螺絲絞緊，施銅板以壓力，並能防止凹槽鐵板變形，銅管伸出豎在凹槽內。

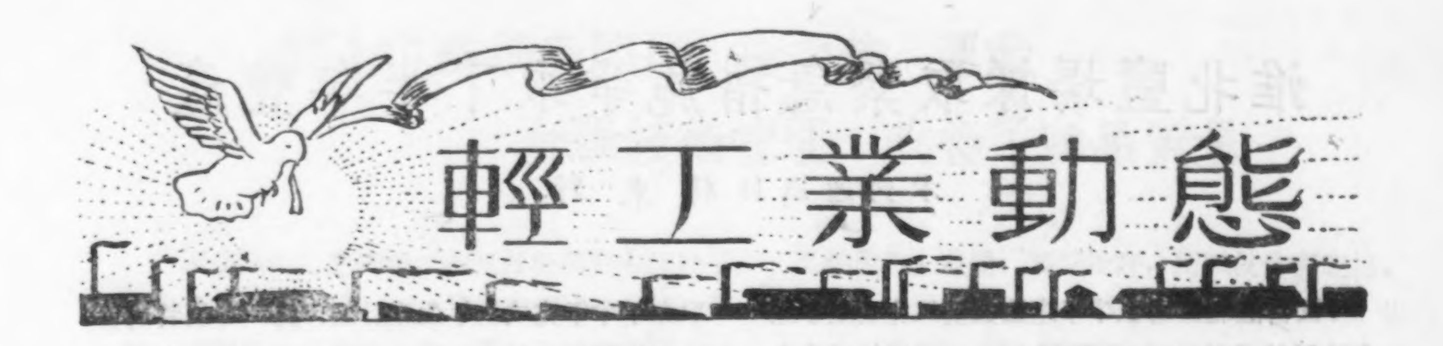
③待鐵板巳不再下沉，鐵板溫度逐漸降低，焊錫亦因之凝固，然後放鬆螺絲，取去鐵板。

④銅管冷却後，將凸出之十公厘銅管先用鋸鋸去，然後用銼刀銼平，（如只凸出二或三公厘，則可直接用銼銼平，不必用鋸。

此法巳經鴻生廠試驗成功，並巳在華東各廠推廣，修改一部機箱約需人工十六個，時間約四十分鐘，車箱經熱壓後完全能適合於新制四十公厘火柴的製造。該廠採用此法改裝排梗機車箱後，就因不另添新設備節省了資金一億餘元，較更換新車機箱或卸下銅管再行裝配等方法，不僅減少了機器和原物料的損失，且節省了人力和物力，並能爲國家節省大量財富；另一方面更爲全國火柴工業嚴格執行梗長四十公厘的規格標準創造了良好條件。原製造五十公厘火柴或其他不合於四十公厘規格的廠家，皆可採用此法將排梗機車箱加以改進，使全國火柴梗長取得統一，從而消滅因梗長不合格造成之凸盒現象，並可減少雙頭、斷梗等廢品率，保證裝入標準枝數，以求達到降低成本、提高品質的目的。

附圖如下：





浙江省鹽產量基本上完成了上半年計劃

本刊通訊員杜保曾

浙江省所屬鹽場，今年上半年的鹽業生產，雖然一、二、三、六、各月天雨較多，有些影響，但由於加强了生產領導，基本上完成了上半年生產計劃任務。據省鹽務局統計，上半年產鹽實積佔計劃的98.88%，比一九五二年同期增加4.18%。在七月份，由於天時連晴，以及主觀的努力，根據不足月的統計材料，已超過當月生產計劃百分之四十以上（超過了歷史上任何一年的最高的同月產量）。不僅補足了上半年短額，並爲今後鹽業生產打下有利基礎。

今年上半年在華東主要鹽場短產的情況下，浙江鹽場所以能基本完成生產計劃的原因，在客觀上，雖然一、二、三、六月份多雨，但四、五月份晴天較多，半年綜計晴天數，一般與估計數相差不遠，天時條件比淮北等兄弟鹽場爲好。在主觀上，首先是由於接受了去年短產的教訓，進一步明確了充裕滷源是保證完成生產計劃的主要關鍵，加强了生產領導。因此在生產準備工作上做得比較及時與充分，圍繞着充裕滷源的要求，挑鋪生泥九百多萬担（刮泥淋滷地區，如菴東舟山等鹽場），購置灰料八萬多担（攤灰取滷地區，如温台等鹽場），挖掘灣溝四千餘條，水汪八千多個。此外，還推廣大漏碗大泥鹽板等淋滷與蒸發的設備。在這些物質條件上，鹽民羣衆掌握天時條件及時地控制鹹潮，實行搶刮（泥）搶淋（滷），搶晒（鹽）。自四月份起對各項準備工作又進行了檢查與補課，及時的補救了不足。同時，爲了幫助鹽民羣衆解決因上年短產、今春多雨而帶來的生活上與生產上的困難，除加緊生產領導積極號召生產自救外，省人民政府及人民銀行又及時發放了貸款。在鹽價政策上，則實行了旺產不減價的措施（舟山等個別地區還予適當提高）。這樣不但有效地幫助鹽民解決困難，保障生產與生活需要，而且大大地鼓舞了生產積極性，在政治上亦收到良好效果。在安全衛生工作上，一面改進鹽場設備（修理橋樑，添置鹽倉跳板等），一面加强衛生醫療事業，同時在部份鹽區的互助組生產組訂立了安全生產具體辦法，定期進行羣衆性的檢查。因此上半年中基本上未發生重大工傷事故，保證了勞動生產的正常進行。其次是貫徹了反官僚主義鬥爭的精神，改進了領導作風與工作作風，運用了「調上來」（召開各種會議佈置與檢查工作）與「派下去」（組織工作組，深入現場檢查與幫助工作）的方法，各項主要工作都做到有佈置有檢查。如去年冬季佈置了今春的生產準備工作，今年四月份在檢查準備工作的基礎上又及時地佈置了生產競賽與三防工作，同時從鹽務總局，華東鹽務局、省鹽務局以至各分局都先後不斷地組織工作組深入現場，了解羣衆生產及生活情況，幫助解決問題，特別是通過全省鹽業勞模代表會議，密切了領導機關與先進生產者的聯系，交流了先進經驗，發揮了勞模的積極帶頭作用，成爲生產工作上的巨大動力。此外，各級黨政機關加强了對鹽區工作的領導，開始糾正鹽農生產不够結合的情況，亦有利地推動了鹽業生產工作。

淮北鹽場採取緊急措施爭取下半年豐產

本刊通訊員 楊東野

國營淮北鹽場上半年產鹽數量只完成全年生產計劃47.22%。該廠領導方面，爲了接受中央人民政府輕工業部所確定該場完成全年生產計劃70%的任務，爲了彌補上半年低產的損失，特於七月二十七日至八月三日緊急召開了所屬各場黨、政、工領導幹部聯席會議，總結上半年產量低的主要原因，研究如何在下半年爭取完成全年生產計劃70%。

該場上半年產量低的主要原因，在客觀上是陰雨天多，今年一月至七月二十二日降雨量爲七〇八·一公厘，去年一月至六月降雨量爲二〇七·五公厘。在主觀上，原料（滷水）不足，生產時供應不充分，影響產量的提高，防淡（水）與保滷設備做得差，在落雨時滷水就會遭受損失，又防碍雨後及時產鹽；還因爲領導上沒有樹立全面的計劃觀點，單純片面的强調提高鹽質而忽視了產量，結晶時間不足的鹽，就當成「廢品鹽」，損失約有十幾萬担。在總結與接受了以上的教訓，大家經過深刻地討論與研究，認爲要爭取在下半年完成全年生產計劃70%，必須要全場職工作艱巨的努力，因一九五一年下半年產鹽二百萬担爲幾十年的最高紀錄，而一九五三年下半年要求產鹽三百萬担，就比一九五一年還要多一百萬担。這首先要向天時作頑强地百折不撓地鬥爭，要積極向天時「鑽空子」，運用「搶種巧晒」的辦法；要加强水工，提高蒸發，多運用防淡保滷設備，儲存足够的滷水。在向天時作鬥爭中，旣反對盲目冒進，又反對保守落後，要做到穩步積極。這就要依靠工人羣衆，走羣衆路線，幹部加强領導。同時，大家還認爲，在下半年生產中要注意安全生產；重視提高鹽質，防止粗製濫造。在工作安排上，一切圍繞着生產進行。如八月中傳達中國工會第七次全國代表大會決議，向全場職工進行新時期新任務的教育，進行鞏固勞動紀律的教育，九月進行民主改革及普選，都在服從生產與結合生產的情况下進行，以推動生產的前進。

華東各鹽場未完成上半年生產計劃

華東鹽務管理局所屬各鹽場，今年上半年的產品生產計劃沒有完成。據該局統計，到六月底爲止，華東全區鹽產量上半年的實績僅佔上半年計劃的48.38%，完成全年計劃的35.44%，如去年同時期的49.81%。質量方面，全區一至五月所產的一等鹽只佔計劃比例的70.94%，二等鹽佔計劃比例的33.03%，而三等鹽（次品）則超過計劃比例一倍半；其中最嚴重的是淮南鹽場，不合規格的次品竟達計劃數的546.63%，廢品爲計劃數的599.54%。

華東全區各鹽場所以短產，除了受天時的影響以外，主觀上的努力不够，生產準備工作差，是減產重要原因。如在同樣的自然條件下，山東一般鹽場上半年平均完成計劃29.78%，而東埜鹽場只完成19.27%。這就可以說明天時的影響並不是不能改變的，如果能很好掌握天時，利用自然條件，減少氣候對生產的影響，生產情况也是能够改變的。此外，有些鹽場訂的生產計劃不切合實際，也是計劃不能完成的原因。如在旺產時，天時好，鹽的結晶時間長，一等鹽就產得多，淡季則相反；而山東製鹽公司却不分旺季、淡季，一律訂定每月產一等鹽70%，以致在淡季時就無法完成計劃。

（摘自七月三十一日上海解放日報）

開山屯造紙廠開展「摸規律」運動
加强技術管理，改善了產品質量

國營開山屯造紙廠，在五月份競賽中開展了羣衆性的「摸規律」，（摸技術管理的規律）運動。這個運動的目的是進一步加强技術管理，改善產品質量。兩個月來，該廠產品質量有了顯著改善，成品率第一季度最高爲82%，目前最高達到94%。過去畫報紙祇能套四色，現在可以套九色。

「摸規律」運動開始時，部份職工存在着自滿情緒，認爲技術管理有基礎，質量已經不錯了。有的說：費這勁幹啥，過去已搞過技術管理，不增加設備，質量怎的也不會提高。部份人員還有顧慮，怕揭發出問題來責任沒法扭；又怕顯得自己無能。有的職員認爲與自己關係不大。領導上針對職工思想情況，進行了教育工作。

從「摸規律」中揭發出的問題來看，主要是沒很好的遵守技術操作規程，沒認眞的執行責任制度。如：木斧的專責人在操作時，讓徒工去幹，往往不能按曲線蒸解，結果影響了質量；但又怕領導上發覺，要受批評，所以就作假記錄。這樣的記錄，自然失去了供技術研究的價值。也有的操作規程不切合實際。類似這樣的問題，經大家討論後解決了。較大的問題如木材分類管理等，還要經過實驗分析。到七月初，共揭發問題717件。摸清了技術管理的情況，有些問題已及時得到解決。如：製漿方面掌握了木材分類和配合比的規律，操作上加强了責任制，使質量有顯著提高，流失量大大減少。抄漿方面改變了洗滌方式，把白水改爲清水，勤打浮料；樹脂減少0.4%，塵埃降低到500個（規格標準是1,400個）。抄紙方面製訂了藥液控制表，濃度由3—6%的波動縮小爲5—5.5%，解決了震動機震動力忽大忽小的問題。另外幾個關鍵問題：如木斧總酸的問題，抄漿的大塵埃問題，抄紙成品率問題，更加明確了。現正集中技術力量研究解決。

（摘自七月二十四日吉林日報）

濟南酒精廠製麯組鑽研技術改進操作
對不斷提高產酒率起了很大作用

濟南酒精廠製麯小組鑽研技術改進操作，提高麩麯質量，對該廠不斷提高產酒率起了很大作用。製麯是酒精廠三大工序（另兩個是蒸煮、蒸溜）之一，是酒精生產的第一個步驟。麩麯質量（糖化力）的高低是決定酒精產量高低的極重要因素之一。糖化力的最高點是100度。去年一月至六月，該廠麩麯的糖化力只有60－75度，七、八、九三個月達到了80－90度，十月以後，組長孫富勝、石運發積極領導大家，並爭取化驗室技術員尹祖先的幫助，進一步提高了麩麯糖化力。他們在化驗分析黃綠色菌類中，發現不能進一步提高糖化力的原因是菌類不純，經過嚴密分析，把黃綠色菌類配合使用，使糖化力提高到96－97度，但不能穩定，經常發生波動現象。在討論第二季度國家計劃時，他們又進一步研究，改爲單使用黃色菌，使黃麯種達到了標準色澤，純潔了菌類。同時在生產檢查會上，檢查和分析了三班技術操作，加强互助，建立了米麯（麯種）出房每週化驗三次的制度。這樣，從今年四月份起，麩麯的糖化力提高到平均99.5度，並基本上穩定下來。

由於麩麯糖化力的不斷提高和其他工序工人的努力每百斤瓜乾產酒量由去年上半年的33斤提高到今年的34－35斤，最高達到37斤。同時由於糖化力的提高，在增加下糧量的情況下，不但保證了麩麯的供應，並自去年十月至目前止，爲國

家節約麪皮72,600斤。

這個小組所以不斷進步提高，主要的原因是他們政治覺悟高，團結得好，黨羣之間，組長和工人之間沒有隔閡。批評與自我批評是他們團結的主要武器。其次是建立了各種制度，做到事事有人負責，保證了正常的生產工作秩序。他們的制度有：生產檢查會議制度、交接班制度、碰頭會制度和操作規程、技術定額，原始記錄等制度。另外，有按期製訂的作業計劃和個人保證計劃，並和其他部門建立了聯系制度。因此他們能月月完成任務。

(摘自七月二十五日山東大衆日報)

青島啤酒廠自種「酒花」成功

國營青島啤酒廠試種並推廣種植「酒花」已經獲得成效，從今年起該廠完全使用國產「酒花」，降低了成本，也替國家節省了外匯支出。

「酒花」是製造啤酒的主要原料之一，具有醇香、防腐、延長保存期等效能。該廠在解放前全部依靠美國、加拿大的進口貨供應，有相當大的依賴性。解放後，該廠領導從廠內原有小規模試種的情況出發，認識到有充分可能推廣種植以做到完全自給。1950年就在該廠農場數十畝園地上開始種植；1951年起，又得到了青島市嶗山區政府的協助，在保證初期種植時農民有糧食收入的方針下，動員了李村區數十戶農民組織了「酒花」的生產合作社，進行大規模種植，目前種植「酒花」的園地已達二百七十畝，產量正在逐年增加。

在加工技術方面，由於該廠技術人員的鑽研，控制了烘乾溫度和解決了烘乾爐的通風設備問題，使「酒花」質量完全達到了標準，超過加拿大產品的質量。

國產「酒花」的價格只及進口貨的三分之一，如按照該廠啤酒過去年產量最高的1951年所需用的「酒花」來計算，改用國產「酒花」後，每年可以給國家節省外匯支出近三十億元；同時，由於全部使用了國產「酒花」，該廠的生產總成本也降低6%左右。

(摘自七月三十日天津大公報)

明陽鹽場全體職工冒雨護壩
全場生命財產免受災害

東北貔子窩鹽管處明陽鹽場全體職工冒雨積極護壩，全場免受水災。該場各種壩沒有一塊石頭，全是土壩，灘內中間有三條溝，前面緊靠着大海，一遇着大風雨，河內溢流的洪水就容易打淌子出事故，一九四九年曾經因洪水出槽，打過淌子，灘內受到很大的損失。根據過去鹽管處該場都是打淡水淌子的經驗。因此，今年場務所黨、政、工、青負責幹部，和灘內各生產組長，都特別注意這個事情。七月十二日午後下雨直到十四日上午十時才住，共計下了四十一小時雨，在十三日晚間驟降大雨，灘內的水和灘外的洪水連成一片汪洋，洪水已經超過四九年打淌子的水位，大風直吹，大水的波浪吹到灘壩上，大壩上的泥一點一點都被水冲走，已經有十個緊要處被水冲壞，共計八二二米，全場已經處於最危險的情況下。場務所防汛大隊部根據緊急情況發出堅强的口號，一定要保證灘場安全。各中隊長和小隊長代領工友像上戰場一樣，冒着大雨，奮不顧身的搶救被水冲壞的十處危險地點．搶救時間共達十三小時，搶救人數是三百四十五個人。各組工友都是在十四日早晨四時起來的，那時正下大雨，工友一面搶救，一面在灘上，土壩上監視水位漲落，同時也防止敵人的破壞。一組、五組、七組工友早晨連飯都沒吃飽，有的連飯都沒吃就

去搶救。一直堅持到午後一時才回家吃午飯。特別是運建隊曲成家、宋福仁兩小隊工友，都沒穿雨衣，冒着大雨一樣的搶救，堅持到底。要不是全場職工的積極努力搶救，灘場內就成了一片汪洋，國家不一定受到多少損失，在這場和洪水激烈的戰鬥中，不但國家財產沒受任何損失，也作到了安全，全體職工沒有發生一點人身事故。工作結束後，全體職工都歡天喜地的勝利而歸，但是全體職工又都發出一致的口號，我們雖然戰勝這場洪水，但是我們還不要滿足現狀和思想麻痺，更要提高警惕性、鞏固現有的成績，爭取最後更大的勝利。

（孔憲仁、苗吉玉、李茂棠）

克服盲目經營加强生產計劃性
上海捲烟工業各廠生產獲得平衡發展

上海市捲煙工業各廠，自今年六月份起加强生產計劃性並認眞執行後，克服了盲目冒進和同業盲目競銷的現象，逐步獲得正常的平衡的發展。在霉季不霉、淡季不淡的事實面前，該業經營人士增强了鞏固生產計劃性的信心，正向改善經營、改進生產的道路開步；同時更認識到：在國家總計劃和國營經濟的領導下，加强生產計劃性，不但是有利於國家建設，也同樣更有利於私營企業的。

捲煙工業各廠過去的生產和經營是混亂的。在淡季時，各廠都要忙於貶價競銷，引起市場上的混亂；在旺季時，因資力及牌子等條件的不同，各廠也要忙於競爭；原有較好銷路和充裕資力的要力圖擴展，實力較弱的也要趁機爭取市場，不惜採取放帳、贈品等腐朽的經營方式，相互傾軋。捲菸工廠以往是以銷定產的，而生產計劃實際上決定於駐外業務人員和代理商的報告。某地的實際需要如果增加一千箱，十個代理商向十個廠同樣報告，總加起來便會盲目哄成一萬箱；各廠也盲目根據個別的情況報告，你一千我八百地增產趕運推銷，當地脫銷情況往往一變而爲滯銷。這樣，往往互相陷入積壓資金週轉不靈的泥淖。

但是，今年捲菸工業各廠出現了霉季不霉、淡季不淡的現象。其原因一方面固然是由於人民購買力提高和市場的需要，但最重要的是由於各廠加强了生產計劃性和克服了盲目冒進的偏向，從而基本上消除了過去的相互傾軋和不必要的積壓現象，而在產量上和往年淡季比較，反而是最高的。歷年在淡季時各廠生產率都是突然低落，根據統計數字，以淡季（四、五、六月份）與第一季度（旺季末）比較，一九五〇年淡季銷路爲旺季的百分之四三，一九五一年爲百分之七四，一九五二年爲百分之五九，一九五三年爲百分之九二。不但比例數字如此，以絕對數字來說，一九五三年的四、五、六月產額也均爲解放後歷年同期的最高數字。以全業來看，歷年在淡季中各廠的開工率一般都是低落的，而低落的程度又是不平衡的。條件較好的可以維持較高開工率；條件差的中小型廠，受了客觀形勢及條件的限制，開工停工便不由自主，有的在一個月內只開三、五天工或全月停頓，甚至有些廠因而歇業的。一九五〇年歇業的有仙樂、大新、大幸等十六家，一九五一年有和興，友寧等十家，一九五二年有利興、光明、新中國等三家，但這現象今年是消滅了，加强生產計劃之後，淡季兩個字在上海捲菸工業中將成爲歷史上的名詞了。

加强計劃性生產以後，該業大中小廠均各得其所。因爲生產數額的分配是按照各廠的職工人數、業務情況、資金厚薄、維持難易等因素通盤協商決定的，在生產箱額達到一定的標準時，各廠均能保本，獲得利潤，基本上消除大小廠之間的不平衡現象。大廠並且通過加工的方式，解決本身業務上的需要和照顧小型廠生產率過低的問題。而自營無把握，資金週轉有困難的中小型廠，在本身力量所能自營的數額之外，因接受加

工而維持了較高的生產率，從而活潑了資金週轉，降低了單位成本。從統計數字上證明，通過六、七兩個月的計劃生產以後，該業接受加工廠的自營數字均在逐步提高。像大東煙廠原係完全接受加工，八月份的計劃自營數就佔了該月總計劃產額的百分之三〇；大運隆煙廠的自營計劃數，七月份僅佔該廠月產額百分之四三，而八月份的計劃自營數，便佔該廠月產額百分之七五。

該業各廠對於執行計劃一般都能抱着嚴肅的態度，縱然外埠要貨的函電絡繹不絕，多產多銷是可以多得利潤，但大家還是遵照協議執行。各廠並在自覺自願的基礎上，商訂了爲補救因生產過程關係而超額的公約．這個公約規定：各廠因生產過程關係而超出計劃額的數字，每日不得超過計劃額的百分之二，而每一季度的總數應在該季的最後一個月軋平。這就爲嚴格執行計劃提供了保證，也就是爲鞏固穩定的局面提供了保證。

隨着第三季度總生產計劃的訂立，和加工工繳的調高，捲煙工業生產情況益臻穩定，擺在各廠面前的現在已不是什麼業務競爭、和你多我少的問題，而應該是如何鞏固這個穩定局面、加强生產計劃性、積極改善經營管理、提高品質、降低成本、爭取企業的改造了。每箱捲煙用葉定額目前仍是各廠不同，有的一百二十多斤，有的高到一百四十斤，就存在着很大的浪費，現在，捲煙工業經營人士已經具備更有利的條件多考慮生產，改進經營管理了。該業的生產技術研究委員會已經恢復和充實起來．最近，召開了一系列的大小組會議，研究進行工作的方針；還組織了一次集體觀摩參觀，以一家中等設備廠作爲典型，參觀之後，準備在不化大錢、不打亂生產計劃、不影響勞動强度的基礎上，訂出改進方案，幫助該廠進行改進，並通過這次經驗．加以總結，予以推廣。捲菸工業各廠現在開始進一步向這個方向前進，這是很正確和必要的。許多事實也證明：私營企業祇有在國家總計劃和國營經濟的領導下，加强生產計劃性，更好的依靠工人階級，積極改善經營、提高質量降低成本，才能符合人民的需要，才能獲得更大的發展。

（原載八月十一日上海新聞日報）

本刊通訊員的權利與義務

1．根據本刊報導提綱，每月至少爲本刊組織稿件一篇（不限自寫），或反映本單位工作情況一次（如職工思想情況、工作情況、新的創造發明等）。

2．經常反映讀者對本刊的意見，供本刊參考。

3．本刊每期出版後，均贈送通訊員一份，並不定期贈送有關參考資料。

4．通訊員所寫稿件，一經刊登，按本刊一般稿件稿費最高標準致酬。

徵稿簡約

（一）內容範圍：報導輕工業生產及基本建設的經營管理工作情況，介紹先進工作經驗，並展開批評與自我批評。

（二）來稿請用有格稿紙，單面繕寫清楚，並加標點符號。

（三）翻譯稿件，請附原文；如附原文有困難時，請註明原文名稱、出版處所、期別及頁數。

（四）來稿請寫明眞實姓名、工作單位，職務及通訊處；如用筆名，亦請註明。

（五）來稿不論刊登與否，一般均不退稿，請作者自留底稿。

（六）來稿一經發表，即寄稿酬。

（七）來稿請寄北京和內東半壁街甲14號「中國輕工業」編輯部收，在信封左上角寫明「稿件」字樣，並將信封上角剪開一口，可不貼郵票，郵資由本刊總付。